

माध्यमिक शिक्षा बोर्ड राजस्थान, अजमेर द्वारा
स्वीकृत पाठ्य क्रमानुसार ।

न्यू प्लान

कॉटिंग एण्ड टेलरिंग

लेखक

श्री श्याम सुन्दर शर्मा

उद्योग शिक्षक



प्रकाशक

जैन बुक स्टोर

होप सर्कस, अलवर



द्वितीय संस्करण]

मूल्य:— [विद्यार्थी संस्करण ३.६०
पुस्तकालय संस्करण ४.००

इस पुस्तक के सर्वाधिकार प्रकाशक के हित में सुरक्षित हैं

चित्रकार
श्री हरिश्चन्द्र जैन



मुद्रक:— सतीश बन्धु मुद्रण केन्द्र १०३, लाजपत नगर अलवर ।

प्राक्कथन

सामान्यतया शिक्षित व्यक्तियों की वेकारी की समस्या के समाधान हेतु विभिन्न उद्योगों की सैद्धांतिक एवं व्यावहारिक शिक्षा को उच्च स्तर तक राजस्थान शिक्षा विभाग द्वारा अनिवार्य विषय के रूप में निर्धारित किया गया है। यद्यपि सभी उद्योगों का अपने-अपने स्थान पर महत्त्व है। किन्तु टेलरिंग उद्योग का अपना एक विशिष्ट स्थान है। उपयोगिता एवं सरलता की दृष्टि से यह कला सर्वोपरि है। अतएव अधिकांशतः विद्यालयों में सिलाई एवं कटाई कला के प्रति ही छात्रों एवं अभिभावकों की अभिरुचि परिलक्षित हो रही है। परिणामतः इस कला का अन्य उद्योगों की अपेक्षा अधिक प्रचार तथा प्रसार है।

यह सब होते हुए भी टेलरिंग कला पर जो पुस्तके लिखी गई हैं वे विषय की अस्पष्टता, भाषा की जटिलता, प्रायोगिक दृष्टि की हीनता अथवा केवल किताबी ज्ञान पर बल देने की प्रवृत्ति से छात्रों-छात्राओं अथवा इस उपयोगी कला के ज्ञानार्थियों को उतनी उपयोगी प्रमाणित नहीं हो सकी जितनी कि अपेक्षा की जा सकती है। प्रस्तुत पुस्तक उपयुक्त कमियों को दूर करने का एक प्रयास है। सरल भाषा में विषय को समग्र रूप में स्पष्ट किया गया है तथा व्यावहारिक ज्ञान को हृदयंगम करने की दृष्टि से आवश्यकतानुसार चित्रों का भी समुचित प्रयोग किया गया है। हम अपने प्रयास में कहां तक सफल हुए हैं, इसका मूल्यांकन सुविज्ञ शिक्षक एवं पाठक ही करेंगे। यदि पुस्तक की उपयोगिता अभिवृद्धि हेतु कोई सुभाव प्राप्त होगे तो उनका हार्दिक सम्मान होगा एवं भविष्य में सदुपयोग भी।

यद्यपि प्रस्तुत पुस्तक का प्रणयन सैकिण्डरी स्कूल के पाठ्यक्रम को दृष्टिगत रखकर ही किया गया है किन्तु इसके अतिरिक्त अन्य जीवनोपयोगी और आवश्यक विषय पर भी प्रकाश डाला गया है ताकि वे प्रशिक्षणार्थी भी लाभान्वित हो सकें जो अपने घर-गृहस्थ की आवश्यकताओं को पूरा करने हेतु इस कला में अभिरुचि रखते हैं।

एक दृष्टिकोण हमारा यह भी रहा है कि यह पुस्तक परीक्षाधियों को परीक्षा की दृष्टि से भी परम सहायक प्रमाणित हो। आशा है कि परीक्षार्थी इसके अध्ययन से विशेषतः लाभ उठावेंगे। छात्र-छात्राओं की सुविधा के लिए अन्त में गत वर्षों के सम्बन्धित विषय के प्रश्न-पत्र भी दे दिये गये हैं।

इस पुस्तक की रचना में मुझे श्री भवानीशकर, क्राफ्ट टीचर न्यू हा. सै. स्कूल अलवर, श्री कपूरचन्द शर्मा, उद्योग शिक्षक, हा. सै. स्कूल मालाखेडा, श्री वसन्तीलाल, उद्योग शिक्षक एस. एम. डी. गल्स हा. सै. स्कूल, अलवर श्री नरेन्द्रसिंह, उद्योग शिक्षक, यशवन्त बहुदेशीय उच्चतर मा. विद्यालय अलवर एवं श्री प्रहलाद नारायण उद्योग शिक्षक हा. सै. स्कूल राजगढ़ का यथा समय उचित सहयोग मिला है। इन महानुभावों के प्रति मैं आभारी हूँ।

अन्त में मैं अपने परम प्रिय मित्र श्री जमुनाप्रसाद गर्ग, उद्योग शिक्षक, बदनासिंह रा. मा. वि. भरतपुर का विशेष रूप से कृतज्ञ हूँ, जिनके अनुभव एवं प्रेरणा शक्ति का मूर्त रूप ही प्रस्तुत पुस्तक है।

द्वितीय संस्करण

हमें प्रसन्नता है कि प्रस्तुत पुस्तक विद्यार्थियों एवं इस कला के ज्ञान-पिपासु सज्जनो को अत्यधिक उपयोगी सिद्ध हुई है।

इस संस्करण में हमने विद्यार्थियों के हित की दृष्टि से इंचों के स्थान पर सेंटीमीटरों का प्रयोग किया है, यत्र-तत्र आवश्यक एवं उपयोगी सुधार भी किये हैं।

हमें विश्वास है कि यह संस्करण पहले से भी अधिक उपयोगी सिद्ध होगा।

—लेखक—

विषय सूची

प्रथम अध्याय

पृष्ठ संख्या

टेलरिंग का इतिहास	१
सिलाई मशीन का इतिहास	२
मशीन के विभिन्न भागों की जानकारी	६
मशीन की सफाई करना और तेल डालना	८
मशीन के साधारण दोष	१०
मशीन चलाने की प्राथमिक जानकारी	१४
मानव जीवन में ड्रेस का महत्त्व	२५
टेलरिंग के काम की आवश्यक सामग्री	२६
विभिन्न प्रकार के टाँके	३६
सिलाई	४२
कपड़े के रूखों की जानकारी	४३
कपड़े के अर्ज	४४
नाप लेते समय सावधानी	४४
कटिंग करते समय सावधानी	४६
सिलाई करते समय सावधानी	४७
आयरन के सम्बन्ध में जानकारी	४८
कपड़े को सिकुड़ाने की क्रिया	५२
बैलेन्स (Balance) का सिद्धान्त	५४
अष्ट मस्तक सिद्धान्त	५५
पैटर्न	६०
डार्ट	६४
घट्टे छुड़ाने की जानकारी	६५
कपड़े का चुनाव	६७
सूई व धागे की प्रमाण तालिका	७०
मानव शरीर की रचना	७०
सापेक्ष नापों की तालिका	८०
कमीज, वुश-शर्ट इत्यादि की नाप की विधि	८२
पेन्ट इत्यादि के नाप की विधि	८६
कोट के नाप लेने की विधि	८६
नाप के प्रकार	९१
टैकनिकल शब्द	९२

द्वितीय अध्याय (कटार्ह विभाग)

चड्डी	६६
भूत्रला	१००
अण्डरवियर	१०१
उरेवी सैण्डो बनियान	१०२
सादा बनियान	१०४
सादा पायजामा	१०५
चूडोदार पायजामा	१०६
अलीगढकट पायजामा	१०८
पेन्ट फैशन पायजामा	११०
कलीदार गरारा	१११
घेरेवाला गरारा	११३
पेटीकोट	११५
सलवार	११७
बगाली कुर्ता (नेहरू शर्ट)	११९
कलीदार कुर्ता	१२१
हाफ पेन्ट	१२३
न्यू फैशन ब्लाउज	१२५
न्यू फैशन फ्रॉक	१२६
फ्रॉक (अम्ब्रैला तथा सादा घेर वाली)	१३१ + १३२
टाई कालर कमीज	१३४
पोलो कालर कमीज	१३६
टेनिस कालर कमीज	१३९
नेहरू जाकेट	१४१
न्यू फैशन लेडीज कुर्ता	१४३
मनीला शर्ट	१४६
पैन्ट	१४८
वैल्ट वाला पैन्ट	१४९
बिना वैल्ट वाला छोटी मौहरी का पैन्ट	१५१
सिंगल ब्रैस्ट कोट	१५३
ब्लेजर कोट (अखड पीठ)	१५७
शानेवल वृण-शर्ट	१५९
हायर सैकिण्ड्री प्रश्न-पत्र १९६६	१६३
हायर सैकिण्ड्री प्रश्न-पत्र १९७०-७१	१६५

सिलाई कला का संक्षिप्त इतिहास

प्राचीन काल में जबकि मनुष्य जंगली अवस्था में था उस समय वह अपने शरीर की गर्मी, सर्दी से रक्षा करने के वास्ते पेड़ों के पत्तों तथा उनकी मुलायम छालों का प्रयोग करता था। धीरे-धीरे मनुष्य उन्नत हुआ और उसने आखेट करना शुरू किया। इसी आखेट-युग में सिलाई कला का आविष्कार हुआ होगा ऐसा कुछ उच्च कोटि के सिलाई ज्ञाताओं का अनुमान है। कुछ उर्दू की पुस्तकों में “इब्रीस” व्यक्ति को सिलाई का आविष्कारक माना गया। किन्तु इस बात का कोई ठोस आधार नहीं मिलता।

किन्तु यह मत है कि आखेट-युग में ही सिलाई कला का आविष्कार हुआ ठीक प्रतीत होता है। कहते हैं कि एक व्यक्ति ने बांस की सुई से पशु की खाल का खाल की डोरी से एक थैलासा बनाया और उससे अपने शरीर को ढकने लगा। उसकी देखा-देखी अन्य लोगों ने भी इसी प्रकार के थैले बना कर अपने शरीर की सर्दी-गर्मी की प्रचण्डता से रक्षा करनी प्रारम्भ कर दी। इस प्रकार इस सिलाई कला का आविष्कार हुआ।

सिलाई कला क्या है ?

किसी वस्त्र को मनुष्य के शरीर के नाप के अनुसार कपड़े को काट कर आवश्यक स्थानों पर जोड़ कर सीने को ही सिलाई कला कहते हैं।

धीरे-धीरे मनुष्य ने खेती करना शुरू किया और उसने रेशे वाले कपास के पौधों को ढूँढ लिया। इसके रेशे से कपड़ा बनाना सीख लिया। इसी युग में सिलाई कला ने एक नया मोड़ लिया। लोग अब छालों, पत्तों और खालों के स्थान पर कपड़े को शरीर ढकने के वास्ते पहनने लगे। धीरे-धीरे सिलाई कला ने उन्नति की, किन्तु उन्नत होते हुए भी सर्व साधारण को सिले हुए वस्त्र मिलना दुर्लभ था। सर्व साधारण तो केवल कपड़े से ही अपने शरीर को ढकता था। सिले हुए वस्त्र अमीर लोगों को ही उपलब्ध थे। कारण अभी मशीन का युग न था, लोग हाथ से

ही वस्त्रों को सीते थे जिसके सीने में पर्याप्त समय व धन खर्च होने से महँगा पड़ता था ।

हमारे देश भारत में सिलाई कलाकारों का एक अति गौरव पूर्ण स्थान रहा है । संसार में कुछ ही बिरले हाथ से भारतीय वस्त्र शिल्पकारों के सामने आ सकते हैं । इस कला के हमारे देश में उच्च कोटि के कलाकारों का प्रमाण प्राचीन समय के राजा महाराजाओं के वस्त्र हैं, जो आज भी संग्रहालयों में उपलब्ध हैं ।

अंग्रेजी राज्य के समय में जो हमारे देश की कलाओं की अवनति हुई वह किसी से छुपी नहीं है ।

अंग्रेजों ने हमारे सामने एक ऐसा वातावरण उत्पन्न किया कि हस्त-कलाओं को तुच्छ समझाने लगा और इनके कलाकारों को भी समाज छोटा समझने लगा । फलस्वरूप कोई भी उच्चवर्ग का व्यक्ति इस प्रकार की हस्तकला में रुचि नहीं लेता था । अतः सिलाई कला का होता हुआ विकास रुक गया ।

अब हमारा देश स्वतन्त्र है । हमारी सरकार कलाओं को पूर्ण रूप से उन्नति करने का प्रोत्साहन दे रही है । सरकार ने जगह-जगह कला (उद्योग) केन्द्र खोल दिये हैं जहाँ टेक्नीकल ज्ञान प्रदान किया जाता है । इतना ही नहीं स्कूलों के शिक्षण कार्य में भी कलाओं को स्थान दिया गया है । जीवन में विशेष रूप से व्यवहार में आने के कारण छात्रों और छात्राओं ने सिलाई कला को विशेष रूप से अपनाया है ।

आज के मशीनी युग में तो इस कला ने जो चतुर्मुखी उन्नति की है वह किसी से छिपी नहीं है । दिन प्रति दिन नये-नये डिजाइन की पोशाकें दृष्टिगोचर होती हैं । अतः कहा जा सकता है कि इस कला का भविष्य उज्ज्वल है ।



सिलाई मशीन का इतिहास

आज से लगभग सौ वर्ष पहिले तक सिलाई का काम हाथ से ही किया जाता था । इसमें समय अधिक लगने के कारण

सिलाई की कीमत अधिक देनी पड़ती थी अतः गरीब लोग कपड़े सिलवाने में असमर्थ रहते थे और टेलर्स की आमदनी भी कम होती थी ।

सर्व प्रथम सन् १६०० में चार्ल्स निन्थल नामक व्यक्ति ने लकड़ी की मशीन बनाई । इसके पश्चात् सन् १७६० में ब्रिटेन के निवासी थॉमस सैन्ट नामक व्यक्ति ने भी बनाई परन्तु सुविधाजनक न होने के कारण उपरोक्त दोनों मशीनों का प्रचार न हो सका ।

इसके पश्चात् सन् १८४५ में फ्रांस के निवासी थियोम्यूनर नामक व्यक्ति ने लोहे की सुविधाजनक मशीन का आविष्कार किया । इस मशीन का फ्रांस में खूब प्रचार हुआ, सैनिकों की हजारों वर्दियां मशीन के द्वारा बनाई गई । मशीनों के द्वारा इतने कपड़े सिलाने का दुनियां के इतिहास में यह सबसे पहला अवसर था । परन्तु वहाँ के पेशेवर दर्जियों ने सोचा कि “मशीन का प्रचार होने से हमारे व्यवसाय में कमी आजायगी” अतः उन्होंने संगठित होकर मशीन के कारखाने को नष्ट कर दिया ।

इसके पश्चात् सन् १८५० में अमेरिका के निवासी ईभर्कसिंगर नामक व्यक्ति ने एक अत्यन्त सुविधाजनक मशीन बना कर हाथ से सिलाई करने की परेशानी को हमेशा के लिये दूर कर दिया । इस मशीन के कारखानों का नाम भी उसी व्यक्ति के नाम के अनुसार सिंगर फैक्ट्री रक्खा गया जो कि आज भी अमेरिका के न्यूयार्क नगर में मौजूद है ।

इसके पश्चात् जर्मनी के निवासी मायकेलपफ़ नामक व्यक्ति ने सन् १८६१ में सिंगर से भी सुविधाजनक मशीन तैयार की जो कि आज भी मजबूती व सुन्दर सिलाई के लिये दुनियां की मशीनों में सर्व श्रेष्ठ मानी जाती है । लेकिन वास्तव में मशीन का आविष्कार करने का श्रेय सिंगर को ही है । आज हम देखते हैं कि सिलाई मशीन के अलावा कढ़ाई करने, काज बनाने तथा कटिंग करने के लिये एक ही बार में सैकड़ों परतों को काटने वाली मशीनों का आविष्कार हो चुका है ।

भारत में सिलाई मशीन का निर्माण

भारत में सर्व प्रथम सन् १९३५ में महाराष्ट्र के निवासी श्री विनायक महादेव नामक व्यक्ति के द्वारा एक सिलाई मशीन तैयार की गई। लेकिन अंग्रेजी राज्य के समय में भारतीय मशीन का प्रचार होना असम्भव-सा था, अतः कुछ धीमी गति से इसका देश में प्रचार होता रहा। अब देश स्वतन्त्र हो जाने पर इसे प्रोत्साहन मिला और इस मशीन का नाम 'उषा' रखा गया, जिसका कारखाना कलकत्ता में जय इंजिनियरिंग वर्क्स लिमिटेड के नाम से है। यह मशीन आजकल भारतीय मशीनों में सर्वोत्तम समझी जाती है।

मुख्य-मुख्य देशी व विदेशी सिलाई मशीनों के सम्बन्ध में जानकारी

संसार-भर की सिलाई मशीनों में निम्नलिखित मशीनें सर्वोच्च मानी जाती हैं।

(१) पफ (२) सिंगर (३) उषा।

पफ —

मजबूती की दृष्टि से इस मशीन को हम दुनियाँ की सर्वोच्च मशीन कह सकते हैं। हमारे देश में मशीनों का निर्माण होने तथा इसकी कीमत बहुत महँगी होने के कारण अब हमारे देश में इस मशीन की माँग करीब-करीब नहीं के बराबर है।

सिंगर:—

इस मशीन को हम दुनियाँ की सिलाई मशीनों में द्वितीय श्रेणी की कह सकते हैं। यह दो प्रकार की होती है।

(अ) साधारण सिंगर (ब) स्पेशल सिंगर।

(अ) यह सिंगर मशीन की साधारण किस्म होती है। टेलर लोग इसे सुनहरी सिंगर भी कहते हैं। जिस सिंगर मशीन पर केवल सफेद व पीले रंग के वेब-बूटे हों उसे साधारण सिंगर समझना चाहिये।

(ब) यह सिंगर की स्पेशल किस्म होती है। टेलर लोग इसको पचरगी या पचरंगा भी कहते हैं। इसके मुख्य-मुख्य पुर्जे साधारण सिंगर की अपेक्षा अच्छे लोहे के बने हुये होते हैं जो कि कम घिसते हैं ।

उषा—

उषा मशीन साधारणतः तीन प्रकार की होती है:—

(अ) फैमिली या डोमेस्टिक मॉडल

(ब) टेलर माडल

(स) लिंक मॉडल

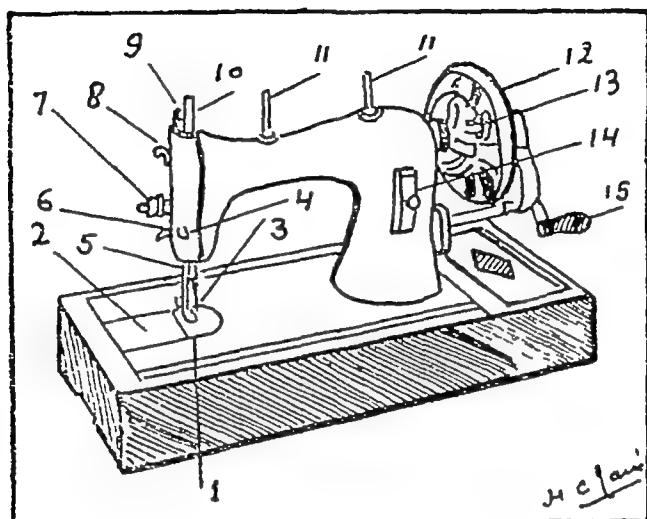
(अ) फैमिली मॉडल—यह उषा मशीन साधारण किस्म की होती है ।

(ब) टेलर मॉडल—यह उषा मशीन की स्पेशल किस्म होती है । इसके मुख्य-मुख्य पुर्जे साधारण मशीन की अपेक्षा अच्छे लोहे के बने होते हैं ।

(स) लिंक मॉडल—इस मशीन में लट्टू नहीं होती । इसकी विशेषता है कि यह बहुत कम व मधुर आवाज देती है ।

हमारे देश में आजकल सिलाई मशीनों के अनेकों कारखाने दिल्ली, लुधियाना, बम्बई, कलकत्ता इत्यादि शहरों में चालू हैं । जिनमें अनेकों नामों की मशीनें तैयार होती हैं । जिनमें से कुछ मशीनों के नाम—लक्ष्मी, उत्तम, जोली, लौली, जूकी, रीटा, प्रताप, टेलर, शाम, शान, विक्ट्री, कोरल इत्यादि हैं ।

मशीन के विभिन्न भागों की जानकारी और उपयोग



१. **नीडिल प्लेट (Needle Plate)**—यह अर्ध गोलाकार प्लेट मशीन की सुई के नीचे की ओर दाँतो के ऊपर लगी होती है। टेलर लोग इसको पटरी भी कहते हैं।

२. **स्लाइड प्लेट (Slide Plate)**—यह नीडिल प्लेट के बायी ओर चौकोर आकार की होती है। आवश्यकता पड़ने पर इसको बायी ओर खिसका देते हैं।

३. **प्रेशरफुट (Pressure Foot)**—इसकी वनावट कुछ पैर जैसी होती है। अतः प्रायः टेलर लोग इसको फुट (बूट) या पैर कहते हैं। सिलाई करते समय इसके द्वारा कपड़े को दबाया जाता है। यदि कपड़े को इसके द्वारा नहीं दबाया जायगा तो सिलाई नहीं होगी।

४. **आइलेट (Eyelet)**—यह मशीन के बायी ओर के सिरे पर लगा हुआ एक कुन्दा होता है, सिलाई करते समय धागे को इसमें से होकर निकाला जाता है।

५. **प्रेशर बार (Pressure bar)**—जिस लट्ठे में प्रेशरफुट जुड़ा रहता है उसे प्रेशर बार कहते हैं।

६. लिफ्टर (**Lifter**)—इसके द्वारा प्रेशरफुट को ऊपर नीचे किया जाता है। देशी भाषा में इसको घोड़ा, नाम से सम्बोधित किया जाता है।

७ थ्रेड टेंशन डिवाइस (**Thread Tension Device**)—इसको 'टेंशन डिस्क' भी कहते हैं। इसके द्वारा ऊपर के धागे पर नियन्त्रण रहता है।

८. टेक-अप लीवर (**Take up Lever**)—साधारणतः इसको लबलबी से सम्बोधित किया जाता है। इसके द्वारा ऊपर से आने वाला धागा खींचा जाता है तथा सिलाई के टांकों को कसा जाता है।

९. प्रेशर रैगुलेटिंग स्कू—(**Pressure Regulating Screw**)—इसको थ्रम्ब कू भी कहते हैं। इसके द्वारा कपड़े की मुटाई के अनुसार प्रेशरफुट दबाव को आवश्यकतानुसार कम ज्यादा किया जाता है। दायी ओर घुमाने से प्रेशरफुट का दबाव बढ़ता है तथा बायी ओर घुमाने से घटता है।

१०. नीडल बार (**Needle bar**)—जिस लट्ठे में सुई फिट की हुई होती है उसे नीडल बार कहते हैं।

११. स्पूल पिन (**Spool pin**)—धागे की गट्टी लगाई जाने वाली दोनों कीले स्पूल-पिन कहलाती है।

१२. फ्लाई व्हील (**Fly Wheel**) मशीन के पहियों को फ्लाईव्हील, बैलेसव्हील तथा गति-चक्र नाम से सम्बोधित किया जाता है।

१३. बौबिन बाइण्डर (**Bobbin Binder**)—इसका उपयोग बौबिन पर धागा लपेटने के लिए किया जाता है।

१४. स्टिच रैगुलेटर (**Stitch regulator**) इसके द्वारा मशीन की सिलाई को आवश्यकतानुसार मोटी या बारीक करते हैं।

१५. हत्थी या हैन्डिल—इसके द्वारा मशीन को गति दी जाती है।

१६. फीडडॉग (दाँते)—इसके द्वारा कपड़ा आगे की ओर सरकता है।

१७. शटल (**Shuttle**)—यह मशीन का एक अत्यन्त महत्वपूर्ण पुर्जा होता है।



चित्र—शटल



चित्र—बौबिन

१८ बौबिन (Bobbin)—जिस चकरी पर धागा लपेटा जाता है उसे बौबिन चकरी या फिरकी कहते हैं ।

१९. बौबिन केस (Bobbin Case)—जिस में बौबिन को लगाया जाता है उसे बौबिन-केस या डिब्बी कहते हैं ।

२०. नाल शटल रेस—(Shuttle Race)—इसकी बना बट नाल जैसी होती है । इसमें शटल को लगाया जाता है ।

मशीन की सफाई करना और तेल डालना ।

जिस प्रकार से मनुष्य को भोजन व स्नान और इ जनों को कोयला, पेट्रोल, पानी आदि की आवश्यकता होती है; उसी प्रकार समय पर सिलाई मशीन की सफाई करना तथा तेल डालना भी आवश्यक होता है । अगर मशीन की सफाई नहीं की जावेगी तो पुर्जों पर जमा हुआ गर्दा, चीकट इत्यादि पुर्जों को खराब करेगा । और यदि समय-समय पर मशीन में तेल नहीं डाला जायगा तो पुर्जे खुश्क होकर जल्दी घिसेंगे और मशीन भारी चलने लगेगी ।

यदि मशीन नित्य-प्रति काम में आती हो तो सप्ताह में दो या तीन दिन, कभी-कभी काम में आती हो तो सप्ताह में एक दिन और यदि मशीन बहुत दिनों तक बेकार रखी रहे तब भी कभी-कभी तेल डाल देना चाहिये जिससे कि उसके पुर्जे खुश्क न हों ।

अगर पैरवाली मशीन हो तो पैरदान के बेअरिंग तथा सभी जोड़ों पर तेल डालने का ख्याल रखे, अगर मशीन नित्य प्रति काम में आती हो तो सप्ताह में एक दिन मशीन के नाल, शटल तथा अन्य आवश्यक पुर्जों को खोल कर सफाई करनी चाहिये । टेलरों के लिए मशीन की सफाई सप्ताह में दो बार करना अवश्यक होगा ।

मशीन की सफाई करना और तेल डालना

जिस प्रकार मनुष्य को स्वस्थ रहने के वास्ते अपने शरीर की सफाई करनी पड़ती है उसी प्रकार मशीन को ठीक रखने के लिये उसकी सफाई की आवश्यकता होती है ।

मशीन की सफाई हमें प्रति दिन उस पर काम करने से पूर्व करनी चाहिये । इस सफाई को हम दो भागों में विभक्त कर सकते हैं ।

(१) मशीन की बाहरी सफाई ।

(२) मशीन की अन्दरूनी सफाई ।

(१) मशीन की बाहरी सफाई:—मशीन पर काम करने से पूर्व उसे साफ कपड़े से अच्छी प्रकार साफ कर देना चाहिये, ताकि उसके ऊपर जो गर्द है वह कपड़ों को खराब न करे तथा उड़ कर पुर्जों में न जाये ।

(२) अन्दरूनी सफाई:—मशीन को दूसरे तीसरे रोज नाल-शटल आदि खोल कर उन्हें साफ करना चाहिये । तत्पश्चात् अन्य स्थानों को साफ करके तेल देना जरूरी है । नाल-शटल यथा स्थान लगा देना चाहिये । पेच कसते समय यह ध्यान रखना चाहिये कि दोनों पेचों को थोड़ा २ समान रूप से कसना चाहिये, ताकि पहिले एक को पूरा कस कर फिर दूसरे को कसे । कभी-कभी मशीन चलते समय एकाएक खट की आवाज करने लगती

है। इसका कारण उसमें (शटल) में धागा फँसना है। अतः मशीन के 'नाल शटल' को खोल कर सफाई करना चाहिये।

मशीन साफ करने के बाद उसमें तेल देना चाहिये। मशीन के ऊपर बने सुराखों में तेल डाल कर मशीन को तेजी से चलाना चाहिये। इसके बाद मशीन के ऊपरी भाग अर्थात् हैड को उलट कर अन्दर के छिद्रों में भी तेल देना चाहिये। जिन स्थानों का घर्षण अधिक होता है, उन स्थानों में भी तेल देना चाहिये। तेल देने के बाद मशीन को पुनः खाली चलाना चाहिये तथा सभी पुर्जों को साफ कपड़े से साफ कर देना चाहिये।

पायदान आदि की भी सफाई करना जरूरी है तथा उसके वैरिंग व अन्य स्थानों पर तेल देना जरूरी है।

कभी-कभी नीडिल प्लेट को खोल कर मशीन के दाँतों की सफाई भी कर देनी चाहिये।

सावधानी—

(१) खोले गये पुर्जों को किसी साफ तसले या अन्य बर्तन में रखें। तथा उन्हें यथास्थान फिट करने से पूर्व पोछ लिया जावे।

(२) पुर्जों के पेचों को थोड़ा २ बारी-बारी से कसना चाहिये।

(३) जाड़े के दिनों में मशीन में तेल देकर थोड़ी देर धूप में रख देना चाहिये।

सिलाई मशीन में उत्पन्न होजाने वाले साधारण दोष

मशीन की सुई टूटने के कारण—

निम्नलिखित अवस्था में मशीन की सुई टूटने का भय रहता हैः—

१. सुई के पेच का ढीला रह जाना।

२. सुई टेढ़ी-मेढ़ी होना ।
३. मोटे कपड़े की पतली सुई से सिलाई करना ।
४. सुई की नोंक का घिस जाना ।
५. सिलाई करते समय नीडिल-बार को ऊँचा किये बिना कपड़े को खींचना ।
६. नाल के पेच ढीले हो जाना ।
७. कपड़ा सिलते समय मोटाई (गांठ) आजाने पर मशीन को तेजी से चलाना ।
८. मोटे कपड़े को बिना पानी में भिगोये सिलाई करना या भिगोते समय उसमें साबुन न लगाना ।
९. धागे को कैची से न काट कर हाथ से तोड़ना ।
१०. सिलाई करते समय कपड़े को आगे की तरफ खींचना ।
११. सिलते समय कपड़े को झटके से खींचना ।

मशीन का धागा टूटने के मुख्य मुख्य कारण

सभी लोग जानते हैं कि मशीन में दो धागों में सिलाई होती है (नीचे का धागा ऊपर का धागा) अतः दोनों धागों के टूटने के अलग अलग कारण होते हैं ।

ऊपर का धागा—

१. यदि धागे को मशीन के विभिन्न भागों में क्रम से न डाला हो ।
२. यदि धागा गांठ-गठीला या कच्चा हो ।
३. यदि धागा किसी चीज (धागे की गट्टी लगाने की कील इत्यादि) में अटक गया हो ।
४. यदि सुई धागा एक दूसरे के अनुकूल हो ।
५. यदि सुई तिरछी लगाई गई हो ।
६. यदि शटल घिस गया हो ।
७. यदि टेंशनडिस्क का पेच अधिक सख्त हो ।
८. बहुत दिनों से मशीन की सफाई नहीं की गई हो या तेल

नहीं ढाला गया हो ।

६. मशीन के पैरदान या हैंडिल को समान गति से न चलाया जाता हो ।

नीचे का धागा—

१. बौबिन पर धागे का अधिक सख्त या अधिक ढीला लपेटा जाना ।
२. बौबिन केस के पेच का अधिक सख्त होना ।
३. नीडिल प्लेट में दरार पड़ जाना ।

'मशीन भारी चलने के मुख्य मुख्य कारण

१. मशीन की माल का अधिक सख्त या अधिक ढीला होना ।
२. मशीन की बहुत दिनों तक सफाई न करना व तेल न डालना ।
३. माल में धागा फंस जाना ।
४. अनजाने में बौबिनबाइन्डर का गति चक्रसे रगड़ खाना ।
५. पैरदान की गोली घिस जाना ।
६. पैरदान या मशीन के किसी पेच का अधिक सख्त या अधिक ढीला होना ।
७. गतिचक्र या पैरदान के पहिये की बगल में तागे का लिपट जाना ।

नोट—सर्दियों के दिनों में मशीन का तेल पुर्जों पर जम जाता है अतः मशीन भारी चलने लगती है । इसलिए कभी-कभी थोड़ी देर के लिए धूप में रख देना चाहिये ।

टाँका टूटने के कारण (मशीन का चूका देना)

कभी-कभी देखा जाता है कि मशीन बीच-बीच में टाँका छोड़ देती है । इसको चूका देना (Missing stitch) भी कहते हैं । सिलाई चित्र में दिखाये अनुसार आने लगती है ।

--- -- -- -- --

इसके मुख्य कारण निम्नलिखित हैं—

१. सुई का तिरछी लगना या सुई की नोक का घिस जाना ।

२. शटल की नोंक का घिस जाना या टूट जाना ।
३. प्रेशर फूट का दबाव कपड़े के अनुसार न होना ।
४. कपड़े का अधिक सख्त या माड़ीवाले होना ।
५. सुई व धागे का अनुकूल न होना ।

अधिक सख्त या माड़ीवाले कपड़ों को कटिंग करने से पहले श्रिक कर लेना आवश्यक होता है, अगर किसी कारणवश कपड़े को श्रिक नहीं किया गया होतो सिलाई की जगहों पर मोम या साबुन रगड़ कर सिलाई करने से चूका नहीं आयेगा ।

गुच्छे पड़ने के कारण

कभी-कभी देखा जाता है कि सिलाई करते समय कपड़ों में सिलाई न होकर तागा कपड़े के नीचे की ओर इकट्ठा होकर गुच्छा बन जाता है और कपड़ा आगे की ओर नहीं सरकता । इसके मुख्य कारण निम्नलिखित हैं:—

१. ऊपर के धागे का आइलेट से उतर जाना ।
२. टैन्शनडिस्क के पेच का अधिक ढीला होना, या उसमें कूड़ा भर जाना ।

कपड़े में सलवटें पड़ने के कारण

१. यदि मशीन की सुई की नोक भोंटी हो गई हो ।
२. यदि प्रेशरफूट (निचला भाग) घिस गया हो ।
३. यदि मशीन के दाँतों के पेच ढीले पड़ गये हो ।
४. धागे का तनाव सही नहीं हो ।
५. मशीन के दाँते घिस गए हो ।

विशेष—

सुई की नोंक भोंटी होने पर धागे पर पड़ती है इसलिए धागा खिच जाता है और कपड़े में सलवटे पड़ने लगती हैं ।

नं० २, ३, ४, ५, के कारण कपड़ा उचित रूप से आगे नहीं सरकता अतः उसमें सलवटे पड़ने लगती हैं ।

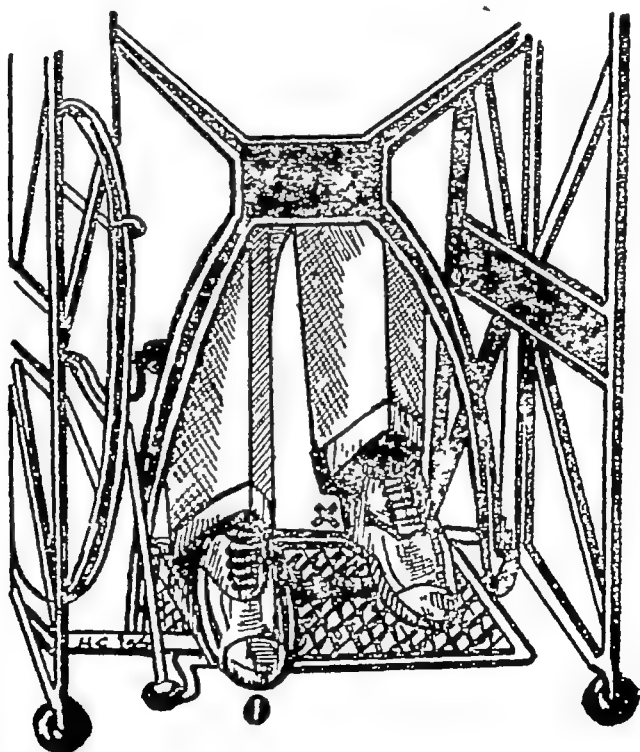
नोट—अधिकांश कारणों के उपचार साधारण होने के कारण नहीं बताये गए हैं ।



मशीन चलाने की प्राथमिक जानकारी

(१) अच्छी सिलाई व स्वास्थ्य दोनों के लिए ही आवश्यक है कि सही तरीके से बैठकर सिलाई की जाय । मशीन पर अधिक झुकना नहीं चाहिए । मशीन चलाने वाले को इस प्रकार से बैठना चाहिये कि मशीन की सुई उसके शरीर की चौड़ाई के मध्य के समानान्तर हो ।

(२) अगर हाथ की मशीन से सिलाई करनी हो तो मशीन को आवश्यकतानुसार ऊँचाई के स्थान पर (पट्टा इत्यादि पर) रख लेना चाहिये जिससे कि झुकना न पड़े ।



(३) अगर पैर को मशीन का उपयोग किया जाय तो चित्र में दिखाये अनुसार इस प्रकार से पैर रखे जावें कि दायें पैर का

का अगला भाग बिन्दु O पर और बाये पैर की ऐड़ी X पर आवे और पैरों की स्वाभाविक रूप से अपने घड़ को बिना हिलाए चलावे ।

(४) मशीन चाहे हाथ की हो या पैर की, चालू करते समय सर्व प्रथम गति चक्र (बैलेन्स व्हील) को दाये हाथ से अपनी ओर घुमाने के पश्चात् ही पैरदान या हैन्डिल को चलाना आरम्भ करना चाहिये । हैन्डिल या पैरदान को समान गति से चलाया जाय ।

(५) मशीन को रोकते समय कपड़े का सिरा (सिलाई का अन्त) आने से पहिले ही पैरों को चलाना बन्द कर लिया जाय और मशीन के पहिये पर दाये हाथ को रखकर मशीन को रोकना चाहिये । मशीन को रोकते समय हाथ को पहिये पर रिपटता हुआ रखना चाहिये जिससे कि हाथ व मशीन को धक्का न पहुंचे ।

(७) पहिले मशीन में बिना तागा डाले ही उसको सीधी चलाने का अभ्यास किया जाय तो अच्छा है । खाली मशीन चलाते समय उसका प्रेशर फूट ऊंचा कर दिया जाय और उसकी चाल को भी रोक दिया जाय ।

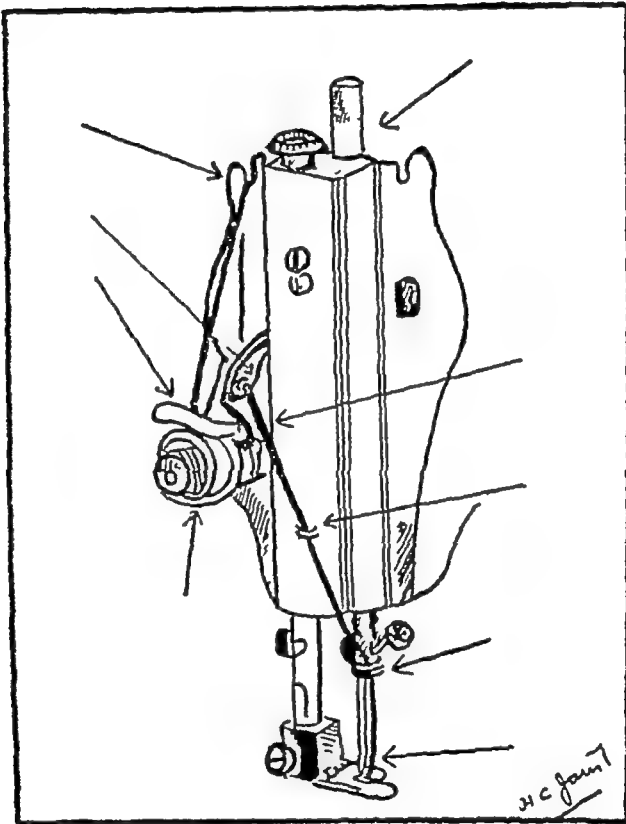
(८) मशीन को बार बार चला कर तथा रोक कर उसको सीधी चलाने का (पहिया उल्टी ओर न घूमे) का अभ्यास किया जावे ।

(९) इसके पश्चात् कपड़े की कतरनों पर पेसिल से सीधी रेखाएँ खींचकर सीधी लाइन पर मशीन को चलाना सीखें । सीधी लाइन पर चलाने का अभ्यास होने के पश्चात् मोड़-तोड़ गोलाई पर घुमाकर मशीन को कन्ट्रोल करने की आदत डाले ।

(१०) इसके पश्चात् मशीन में धागा डालकर बेकार कपड़ों पर सिलाई करने का अभ्यास करे । इस प्रकार से मशीन को कन्ट्रोल करने के पश्चात् ही वस्त्र तैयार करने का अभ्यास करें । ऐसा न करने से काम का अभ्यास करने में समय अधिक लगता

है । कभी-कभी सीखने वाले का हताश होजाना भी स्वाभाविक है ।

(११) बौबिन पर धागा लपेटते समय इस बात का ख्याल रखे कि वह थोड़ी खाली रक्खी जावे । जिससे कि बौबिन केस में आसानी से आजावे । धागे को न अधिक सख्त न अधिक ढीला लपेटना चाहिये ।



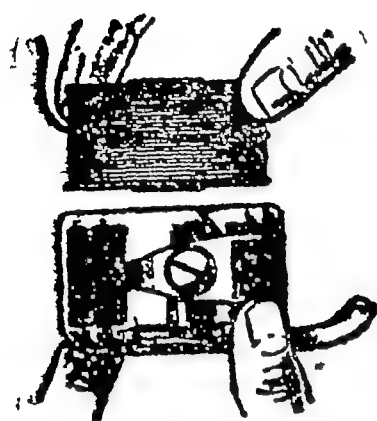
मशीन पर धागा लगाने का क्रम

धागा पिरोने के क्रम को न भूले वरना मशीन चलाते ही धागा टूट जायगा ।

पहिले मशीन के पहिये को दायें हाथ के द्वारा घुमाकर मशीन की लवलवी को पूरी ऊँचाई पर करो फिर धागे की नलकी को ऊपर की कीलपर लगाकर चित्रानुसार धागा चढाओ ।

बौबिन को बौबिन केस में लगाना

चित्र में दिखाए अनुसार अनुसार बौबिन व बौबिन केस को हाथ में ले । चित्र में दिखाए अनुसार धागे के लपेट का रख नीचे से ऊपर

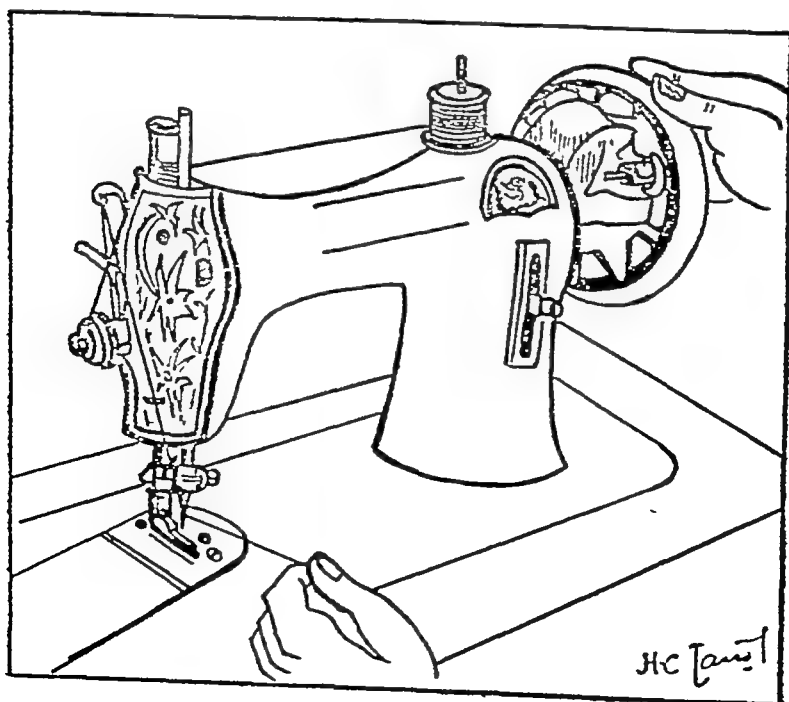
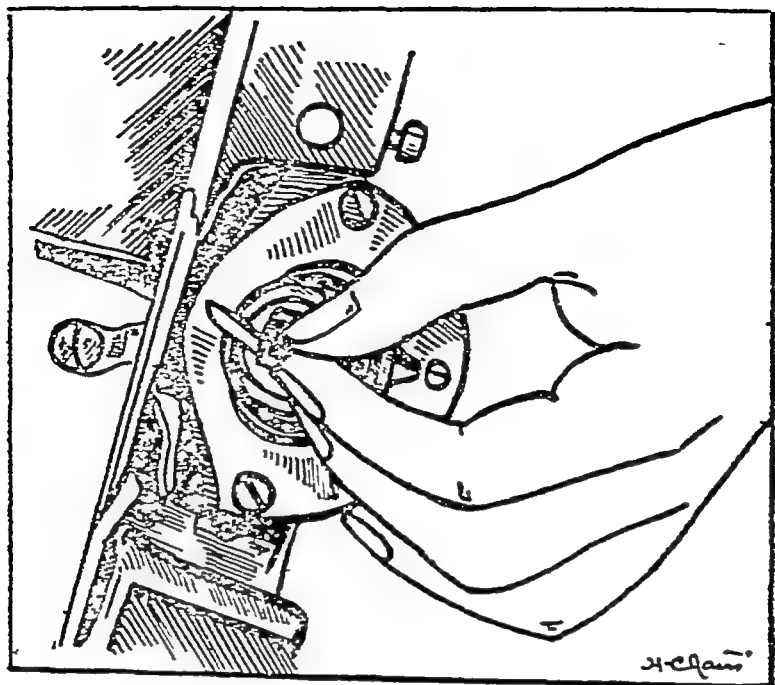


की ओर (अंगूठे से उंगली की ओर) होना चाहिये । बौबिन केस में रखकर कटे हुए भाग में से धागे के सिरे को बाहर निकालें । बाहर की ओर करीब एक इंच से अधिक धागा नहीं निकला रहना चाहिए ।

मशीन की सुई में धागा डालते समय सुई को पूरी ऊँचाई पर करले तथा प्रैशरफुट को नीचा कर दे जिससे कि धागा डालने में आसानी रहे । सुई में से धागे को इतना बाहर की ओर निकलता रखना चाहिए कि लबलबी पूरी ऊँचाई पर चले जाने पर भी सुई में से करीब ढाई तीन इंच धागा बाहर निकला रहे ।

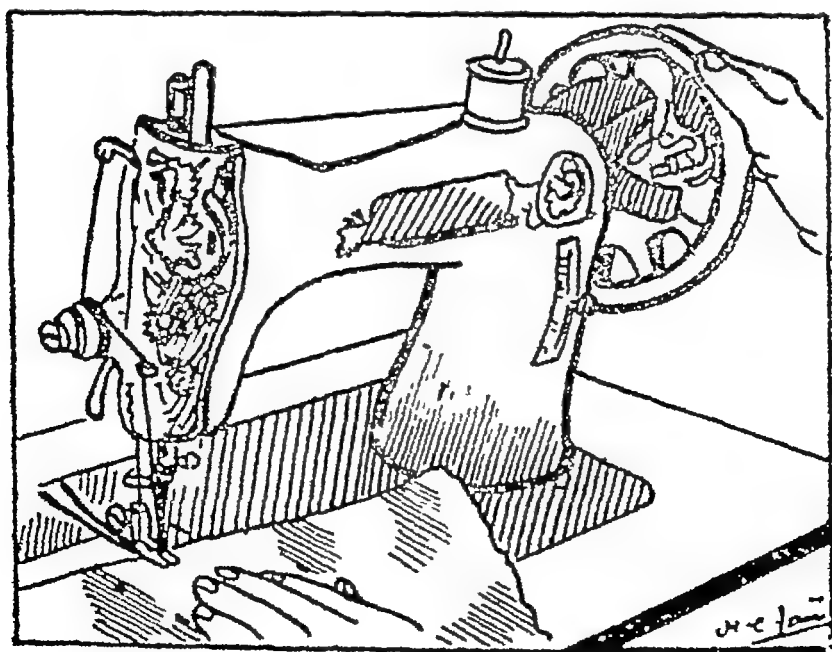
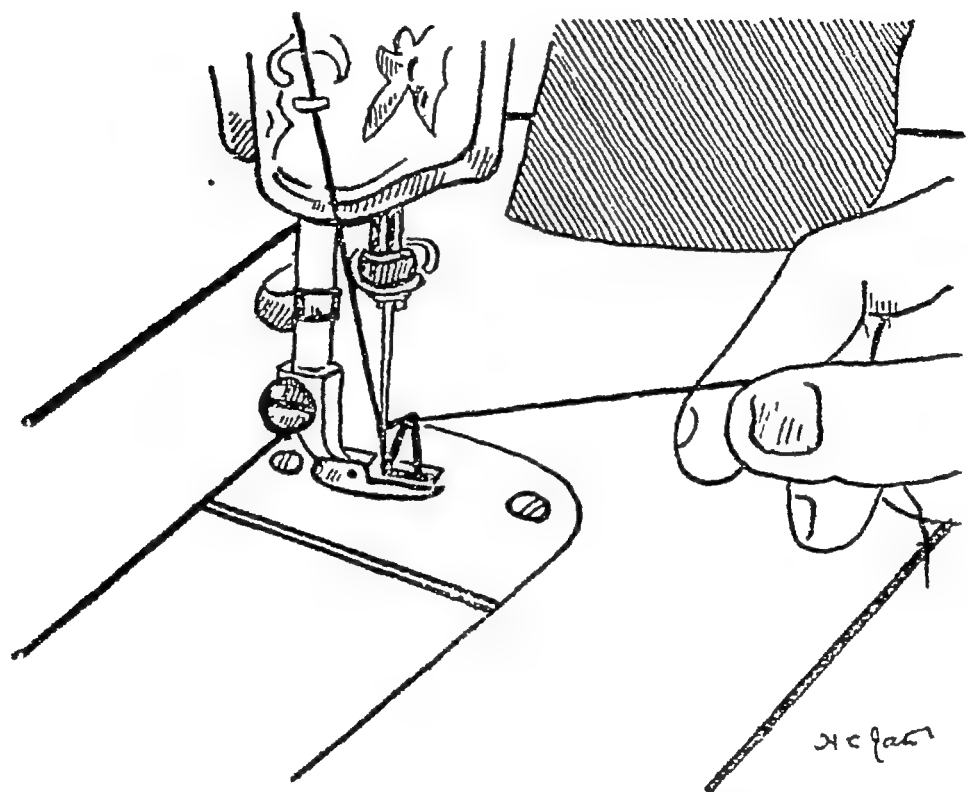
बौबिन केस लगाना--

बौबिन केस मशीन के नीचे की ओर लगे हुए नाल तथा शटल में लगाया जाता है । बौबिन केस को फिट करते समय या निकालते समय मशीन के पहिये को अपनी ओर घुमाकर सुई वाले लट्टे को ऊपर कर दिया जाय । फिर बाये हाथ की ओर लगी हुई प्लेट को खिसका कर शटल में निकली हुई कील में लगा दो । ध्यान रहे बौबिन केस का डंक चित्र में दिखाए अनुसार नाल के ऊपर की ओर कटे हुए भाग में बौबिन केस को फिट करते समय या निकालते समय इसके कब्जे (लैच) को चित्र में दिखाए अनुसार अंगूठा तथा तर्जनी अंगूली से पकड़ा जाय ।



नीचे से बौबिन के धागे को ऊपर लाना —

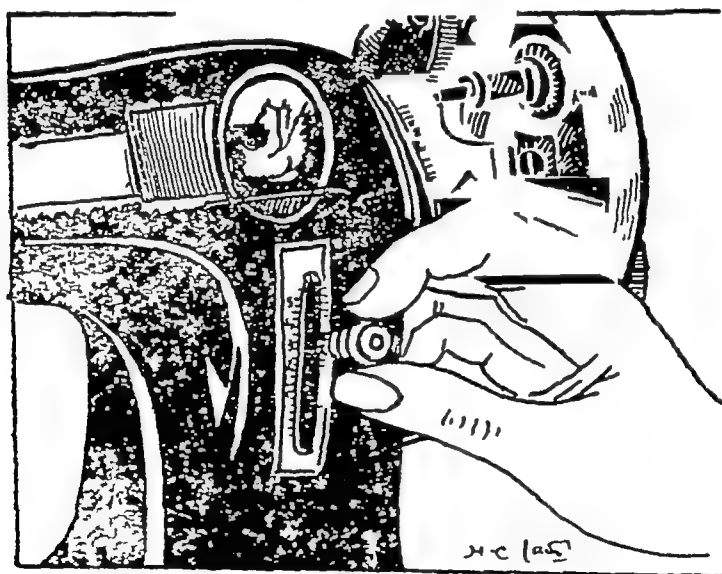
सिलाई आरम्भ करते समय इस बात का विशेष रूप से ख्याल रक्खा जाय कि धागे के सिरे को न छोड़े, सुई में से दो तीन इंच धागा आगे की ओर निकालकर धागे को बायें हाथ से पकड़े



और दायें हाथ से मशीन के पहिये को धीरे से घुमाकर सुई को नीचे लेजाकर ऊपर लाने से नीचे के घागे का सिरा चित्र में दिखाए अनुसार ऊपर को निकल आयेगा। इसके बाद घागे के दोनों सिरों को पीछे की ओर चित्र में दिखाए अनुसार निकाल कर सिलाई आरम्भ करे।

मशीन की सिलाई मोटी व बारीक करना—

समय-समय पर मशीन की सिलाई को मोटी व बारीक करने की आवश्यकता पड़ती है। यह कार्य चित्र में हाथ के इशारे से बतलाए हुए पुर्जे स्टिचरैगुलेटर के द्वारा किया जाता है। अनेकों मशीनों के इस पुर्जे की बगल में ० से ५ तक नम्बर होते हैं, उन नम्बरों पर इस पेच को ऊपर नीचे करने से सिलाई मोटी व बारीक होजाती है। प्रायः २ नम्बर से ३ तक की सिलाई की जाती है। बहुत मोटे कपड़ों पर ३½ या ४ नम्बर की मोटी सिलाई की जाती है।



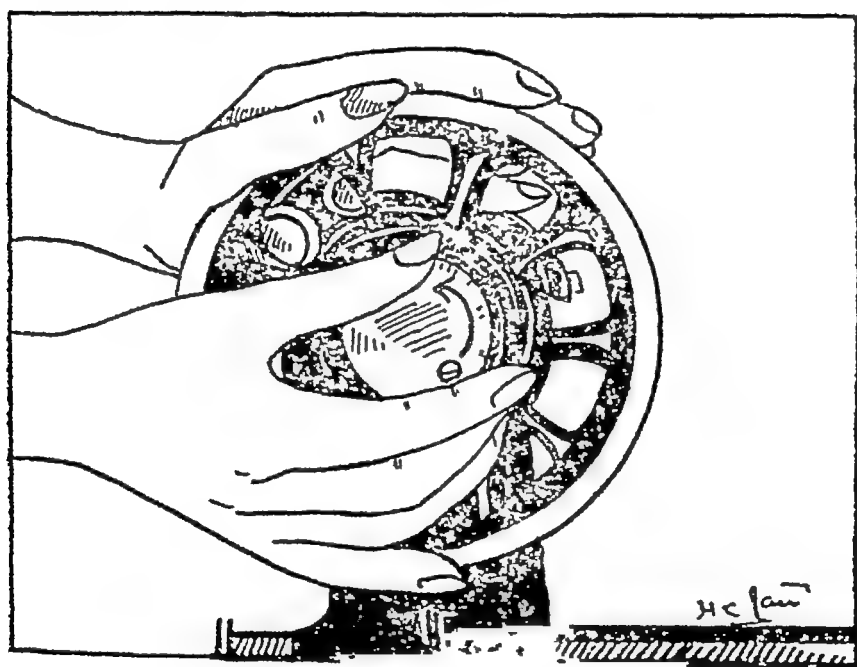
इसके पेच को ऊपर नीचे करने से पहिले थोड़ा बायीं तरफ घुमाकर थोड़ा ढीला कर लिया जाय और निश्चित स्थान पर करने के बाद कस देना चाहिए नहीं तो यह थोड़े दिन में खराब हो जाता है और बार-बार नीचे गिरने लगता है। अगर यह बिल्कुल नीचे खिसक जाता है तो मशीन कपड़े को आगे निकालने की

बजाय उल्टी तरफ निकालने लगती है।

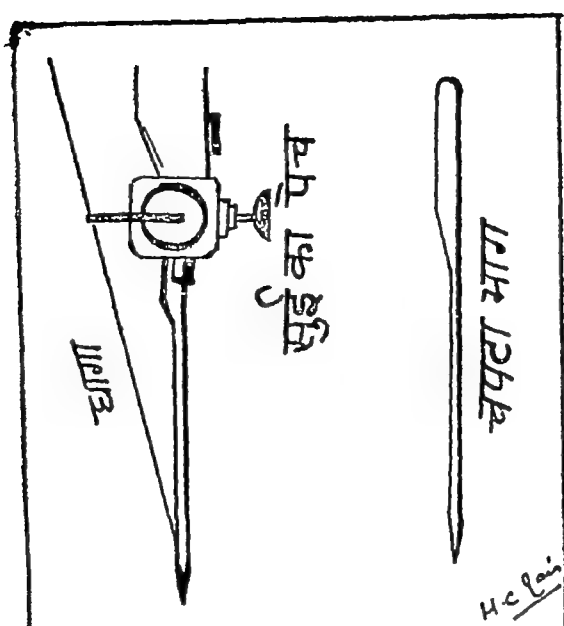
जिन मशीनों में रैगुलेटर पर नम्लर डले नहीं होते उनमें अनुमान से नीचे ऊपर करके सिलाई मोटी व बारीक की जाती है।

चाल खोलना (मशीन की गति को बन्द करना)---

बौबिन पर धागा लपेटते समय मशीन की चालको बन्द करने की आवश्यकता पड़ती है। यह कार्य चित्र में बायें हाथ में पकड़े हुए छोटे चक्र द्वारा किया जाता है। इस चक्र को स्टॉप मोशन व्हील या चाल का पहिया कहते हैं।



चित्र में दिखाए अनुसार दाये हाथ से मशीन के गति चक्र (पहिये) को पकड़ कर बाये हाथ से इस छोटे चक्र को दायी ओर घुमाने से वह ढीला हो जाता है और मशीन के गतिचक्र के अलावा अन्य सभी पुर्जों की चाल बन्द हो जाती है। इसको वापिस कसने से मशीन के सभी पुर्जे चलने लगते हैं।



सुई लगाना—

पहिले गतिचक्र को थोड़ा अपनी ओर घुमाकर सुई वाले लट्टू को ऊँचा करो। इसके बाद प्रेशर फूट को नीचे करदो। सुई के पेच को ढीला करो और मशीन के चपटे भाग को सुई के पेच की ओर रखकर सुई लगाने के सूराख में सुई को डालो और जितनी ऊँचाई तक जा सकती है जाने दो। इसके बाद पेच को ठीक से कस दो। इस क्रिया में असावधानी बरतने से सुई टूट जायगी।

नोट— सुई को फिट करने के पश्चात् गति चक्र को बहुत धीरे से घुमाकर सुई को नीचे ले जाकर देख लेना चाहिये कि सुई ठीक लगी है या नहीं, किसी पुर्जे से टकराती तो नहीं है।

मशीन की सिलाई के सम्बन्ध में

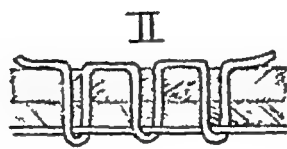
मशीन के ऊपर के घागे पर टैन्शनडिस्क का नियन्त्रण (दबाव या तनाव) रहता है, जिसको आवश्यकतानुसार किनारे पर लगे हुए रिग के द्वारा कम व अधिक किया जा सकता है। और नीचे के घागे पर बोलिन केस के ऊपर लगी हुई पत्ती का दबाव होता है जिसको पत्ती के ऊपर लगे छोटे से पेच के द्वारा कम या अधिक किया जाता है।

दोनों ओर के सामन नियन्त्रण पर ही सिलाईकी मजबूती व सुन्दरता निर्भर होती है। सुई व धागे का एक दूसरे के अनुकूल होना भी अच्छी सिलाई (टांको) के लिए आवश्यक है। प्रायः नीचे व ऊपर का धागा समान मुटाई का ही रखा जाता है परन्तु यदि नीचे का धागा कुछ पतला रखा जाय तो सिलाई अधिक सुन्दर मालूम पड़ती है।

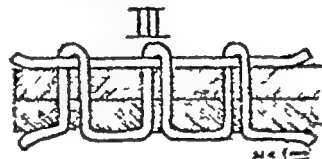
चित्र न० १



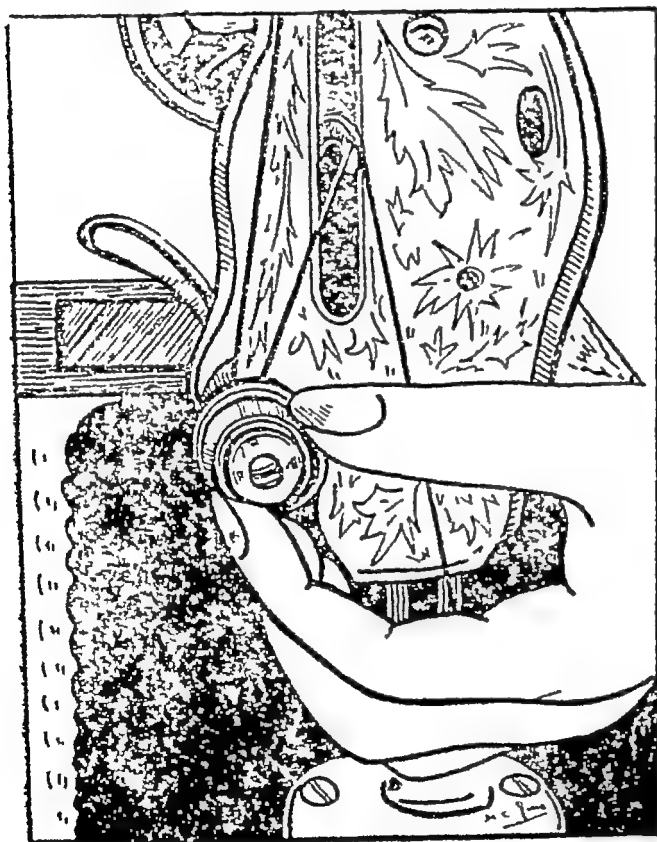
चित्र न० २



चित्र न० ३



अच्छी सिलाई नीचे की ओर ढीले टांके ऊपर की ओर ढीले टांके



अच्छी सिलाई--

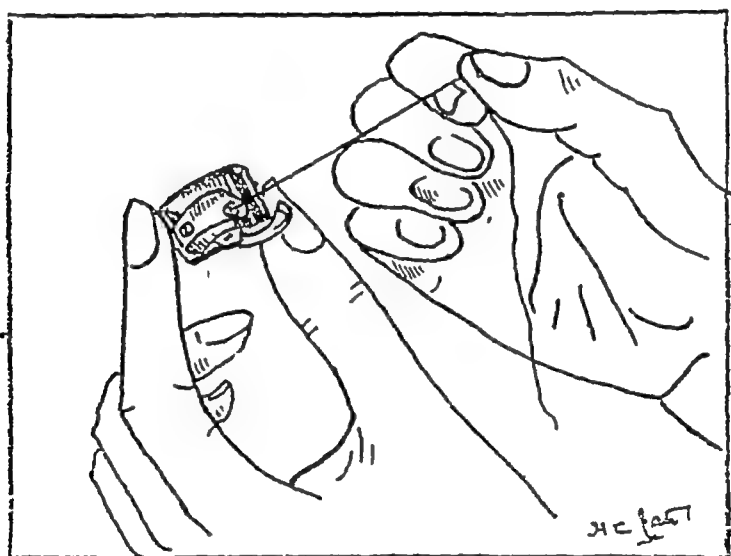
जब नीचे व ऊपर के दोनों धागों का तनाव योग्य प्रमाणमें होता है तो सिलाई के टांकों का फंदा चित्र न० १ में दिखाए अनुसार कपड़े की मुटाई के बीच में पड़ता है। जिससे सिलाई देखने में सुन्दर तथा मजबूत होती है।

टैन्शन डिस्क (चित्र न० ४)

यदि नीचे की ओर टांके ढीले आते हों तो हमें समझना चाहिये कि ऊपर के धागे का तनाव कम है। ऐसी स्थिति में चित्र न० ४ में दिखाए अनुसार टैन्शन डिस्क के पेच को थोड़ा अपनी तरफ घुमाकर तनाव को आवश्यकतानुसार कर दिया जावे।

बौबिन-केस का पेच अधिक सख्त होने से भी नीचे की ओर टाँको में मामूली ढिलाई आ सकती है। ऐसी स्थिति में बौबिन-केस के पेच को थोड़ा ढीला करके बखिये का मिलान कर दिया जाय लेकिन जहाँ तक हो सके बौबिन-केस के पेच को न छेड़ा जावे।

अगर ऊपर की ओर टाँके ढीले आवें तो समझना चाहिये कि नीचे के धागे का तनाव ऊपर के धागे से कम है। या ऊपर के धागे का तनाव अधिक सख्त है। इसका सरल उपाय तो यही है कि चित्र न० ४ में दिखाये अनुसार टैन्शन डिस्क के पेच को आवश्यकतानुसार विपरीत दिशा में घुमा कर बखिये का मिलान किया जावे। यदि इससे मिलान सही नहीं होता तो चित्र न० ५ में दिखाये गये बौबिन-केस की पत्ती के पेच को आवश्यकतानुसार कस दिया जावे।



कभी इस प्रकार की समस्या भी आ जाती है कि पेचों के सही रूप में कसे रहने पर भी धागे पर टैन्शन डिस्क या बौबिन केस की पत्ती का सही दबाव नहीं पड़ता। ऐसा टैन्शन डिस्क व बौबिन-केस की पत्ती के अन्दर धागे का टुकड़ा या कूड़ा भर जाने से होता है। इसका सरल उपाय यही है कि टैन्शन डिस्क में उँगली डाल कर जोर से फूँक मार दी जाय तो मल या धागे का टुकड़ा जो भी कुछ होगा वह निकल जावेगा। अगर बौबिन-केस की समस्या हो तो उसकी पत्ती को सुई या किसी नुकीली चीज से थोड़ी ऊँची उठा कर फूँक मार दें।

नोट—दोनों धागों का खिंचाव बिलकुल ठीक होना चाहिये वे न तो इतने ढीले हों कि थोड़े से इशारे से ही खिंचे और न इतने सख्त हो कि खींचने में जोर लगाना पड़े या टूट जाये बल्कि खींचने पर मालूम पड़े कि इन पर थोड़ा दबाव है। ऊपर के धागे का दबाव प्रेशर फूट को नीचा करके देखना चाहिये।

मशीन का अचानक भारी चल कर तड़तड़ की आवाज करने के कारण

मशीन चलाने वाले की असावधानी के कारण धागे का सिरा, नाल व शटल के बीच में जाकर फँस जाता है। सीखतड़ लोगो के सामने यह एक बहुत बड़ी समस्या होती है। और मशीन के नयी होने पर यह समस्या और भी कठिन हो जाती है। धागा फँसने पर कभी-कभी मशीन का चलना भी बन्द हो जाता है। इसका सरल उपाय यही है कि सुई के द्वारा धागे को निकालने का प्रयत्न किया जाय। अगर नहीं निकल सके तो नाल व शटल को खोल कर धागा निकालना पड़ेगा।

इस परेशानी से बचने का सरल उपाय यही है कि धागे के सिरे को कभी नीचे की ओर जाने का अवसर ही न दिया जाय।

नोट—धागे को निकालने का तरीका मौखिक या चित्र के द्वारा बतलाना सम्भव नहीं है। इसकी रीति प्रयोगात्मक रूप से अपने अध्यापक से सीखे।

मानव जीवन में ड्रेस का महत्व

- (१) ड्रेस हमारे शरीर की रक्षा करती है।
- (२) सुव्यवस्थित ड्रेस हमारे शरीर की सुन्दरता को बढ़ाती है।
- (३) सुव्यवस्थित ड्रेस मानव को प्रभावशाली बनाती है।
- (४) सुव्यवस्थित ड्रेस स्वाभिमान उत्पन्न करती है।

(५) ड्रैस मानव की सम्यता प्रकट करती है ।

(६) यूनीफार्म के रूप में ।

यहाँ पर केवल पाइन्ट्स ही दिये गये हैं । विवरण अपने अध्यापक की सहायता से समझें ।

टेलरिंग के काम के लिए आवश्यक सामग्री

टेलरिंग के काम के लिए बहुत सी चीजों की आवश्यकता पड़ती है और आधुनिक युग में जब कि यह कला नित्य प्रति उन्नति कर रही है, नित्य नई चीजों की आवश्यकता महसूस होती है लेकिन निम्नलिखित चीजें अत्यन्त आवश्यक हैं जिनके बिना काम नहीं चल सकता ।

१. मशीन २. इच टेप ३. गुनियाँ ४. कैंची ५. कटिंग टेबल ६. चाक ७. सुई ८. धागा ९. अंगुस्ताना १०. लोहा ११. रिच (पाना) १२. पेचकस १३. कुप्पी १४. मिल्टन क्लोथ १५. ब्रुश १६. मार्कर १७. ट्राइएंग्युलर स्केल १८. हैंगर १९. टेलर्स आर्ट कर्व इत्यादि ।

१. मशीन (Sewing machine)

हाथ की मशीन कम जगह घेरती है, एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाने में सुविधा रहती है, बहुत से कपड़ों को (खास-तौर से रेशमी व गरम कपड़ों को) सिलाई करते समय बीच बीच में आइरन (लोहा) करने की आवश्यकता पड़ती है । हाथ की मशीन से सिलाई करने में यह काम आसानी से हो जाता है ।

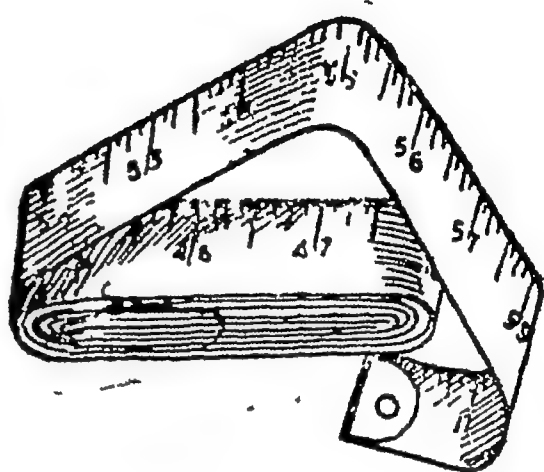
पैर की मशीन से सिलाई जल्दी होती है । मशीनें अनेकों कम्पनियों की बनी होती हैं जिनके विषय में पहिले ही बतलाया जा चुका है ।

पैर की मशीन से सिलाई जल्दी होती है । मशीनें अनेकों कम्पनियों की बनी होती हैं जिनके विषय में पहिले ही बतलाया जा चुका है ।

हाथ की मशीन को पायदान पर रखकर पैर की और पैर की मशीन को हैंडिल लगाकर हाथ की बनाई जा सकती है। मशीन को बिजली के द्वारा भी गति दी जा सकती है।

इंच टेप- (Inch tape)

नाप लेने व कपड़ा नापने के काम आता है। सामान्य प्रचलित इंच टेप की लम्बाई ६०" होती है। प्रत्येक इंच पर चिन्ह होते हैं। इसके एक सिरे पर ३" की पीतल की पत्ती लगी रहती है जो कि टेप की तह बनाने और पेट की गिदरी (Inside-length) का नाप लेने के काम आती है।



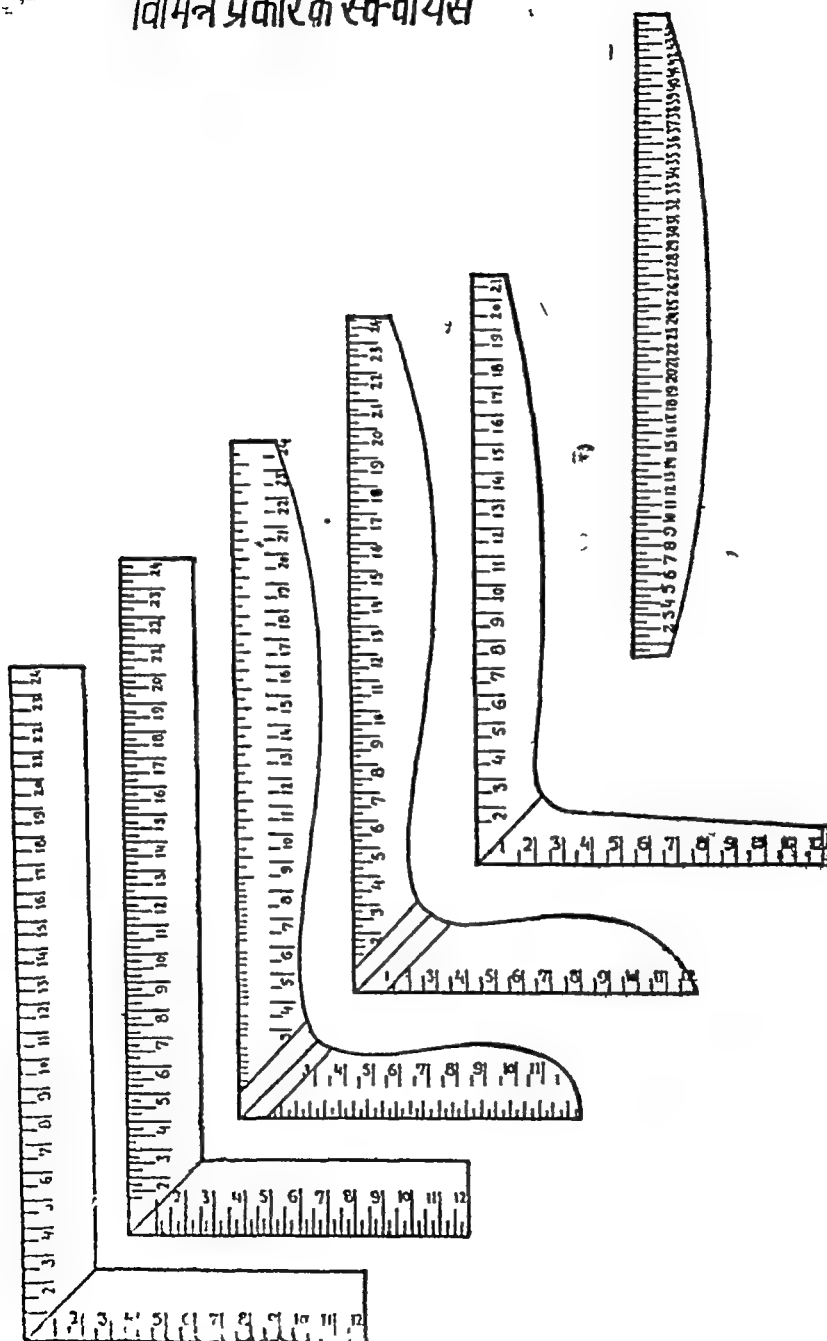
प्रत्यक्ष (Direct) नाप लेने के लिए एक विशेष प्रकार का इंच टेप होता है जिससे नापो में किसी प्रकार की गलती होने का भय नहीं रहता तथा आसानी भी रहती है। हमारे देश में इस टेप का उपयोग केवल बड़े शहरों की चन्द दूकानों पर ही किया जाता है क्योंकि यह महंगा होता है।

गुनियां- (Set squares)

इसका प्रयोग सीधी रेखाएं खींचने के लिए किया जाता है। इसकी बनावट अंग्रेजी के L के समान होती है, इसका प्रयोग करते समय इस बात का ध्यान रखना चाहिये कि जिस रेखा पर समकोणित रेखा खींचनी हो उसके सिरे पर इसकी एक भुजा को सही रूप से मिला लिया जाय। नापने की सुविधा के लिए इस पर इंचों के चिन्ह भी होते हैं। चित्र में दिखाए गये अनेकों गुनियाओं से कर्व बनाने का काम भी लिया जाता है।

लोहे का गुनिया मजबूत तथा सस्ता होता है परन्तु वर्षा के दिनों में इसमें जंग लग जाती है। लकड़ी का गुनिया सुविधाजनक तथा मँहगा होता है, इसको सुरक्षित रखने के लिए विशेष सावधानी बरतनी पड़ती है।

विभिन्न प्रकारके स्कवायर्स



कैंची—(Scissors)

अनेकों साइजों व बनावटों की होती हैं। इनके साइज के नम्बर इन्चों के आधार पर रखे जाते हैं। टेलरिंग के काम में साधारणतः ८ से १२ नम्बर की कैंचियाँ लाई जाती हैं। ८ व ९ नम्बर की कैंची मशीन पर रखने के लिए तथा १० से १२ की कटिंग करने के काम आती हैं परन्तु विद्यार्थियों के लिए पहिले ६ नम्बर की कैंची से ही कटिंग करने का अभ्यास करना चाहिये। भारतीय कैंचियों में मेरठ की आखून की कैंचियाँ अच्छी मानी जाती हैं।

सादा कैंचियों के अलावा कुछ विशेष प्रकार की कैंचियाँ भी होती हैं जैसे—

पिंकिंग कैंची—(Pinking Scissors)

काज की कैंची—(Button Hole Scissors)

पिंकिंग कैंची —

इसके द्वारा कपड़े के किनारे दाँतेदार काटे जाते हैं जिससे कपड़े की सुन्दरता बढ़ती है तथा किनारे के धागे नहीं निकलते।

काज की कैंची—

साधारण कैंची से काज काटने में अधिक समय लगता है क्योंकि सभी काजों को समान लम्बाई में काटने का ध्यान रखना पड़ता है।

इस कैंची के द्वारा काज काटने में समय कम लगने के साथ ही साथ काज में सफाई भी आती है। जितने लम्बे काज काटने हों उसके अनुसार इसके पेच को कस दिया जाय।

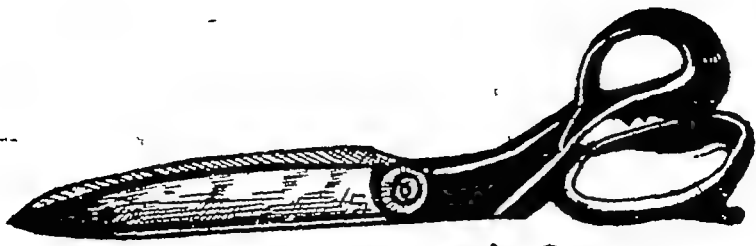
कटिंग टेबल (Cutting table)

यह दो प्रकार की होती है:—

ऊँची मेज।

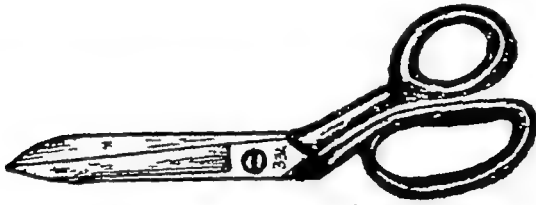
नीची मेज (पट्टा)।

जिन लोगों को अंग्रेजी ढंग के अनुसार खड़े होकर कटिंग करने का अभ्यास होता है वे ऊँची मेज का उपयोग करते हैं। इसकी लम्बाई, चौड़ाई स्थान व सुविधा के अनुसार रखी जाती है।



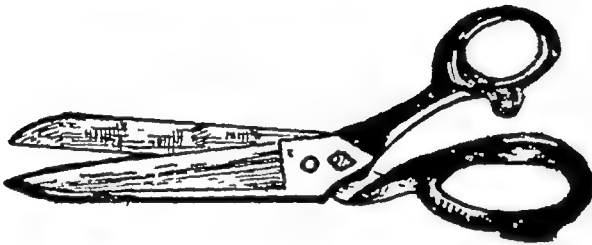
कटिंग की स्पेशल कैंची

12 Jan

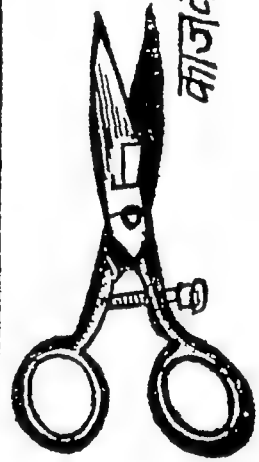


सर्वसाधारण कैंची

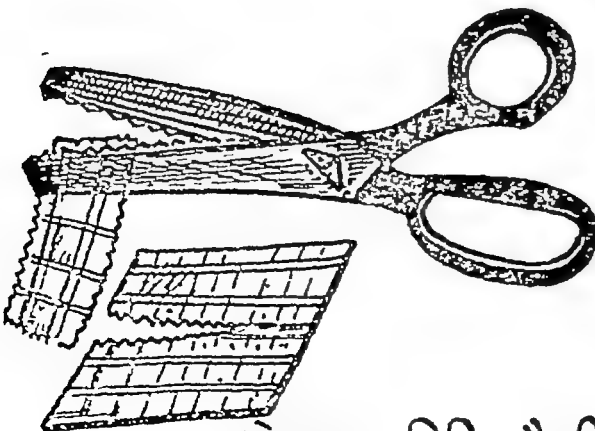
9



विद्यार्थियों के लिये उपयुक्त कैंची



काज की कैंची



मोड़दार या पिकिंग कैंची



मशीन पर रखने की कैंची

ऊँचाई कटिंग करने वाले की कमर तक होनी चाहिये ।

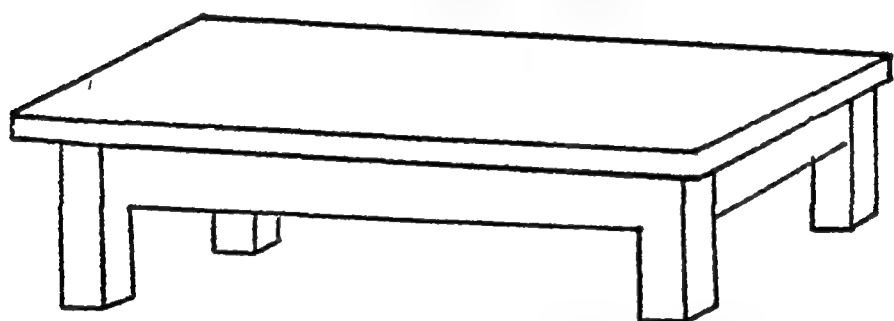
नाप— $१०० \times १२५ \times ८०$

नीची मेज — (कटिंग पट्ट)

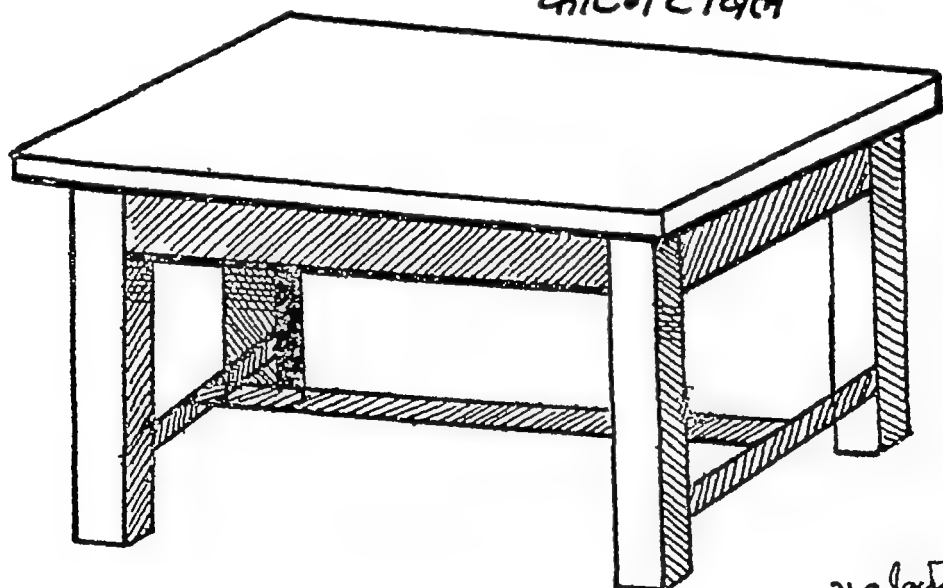
अधिकांश टेलर नीची मेज ही काम में लेते हैं । इसकी ऊँचाई ६" से ८" तक सुविधानुसार रखी जाती है । इसका साईज— $१२५ \times ८० \times १६$ होता है ।

प्रायः आइरन करने का काम भी इन्हीं मेजों पर कर लिया जाता है ।

कटिंग पट्टा

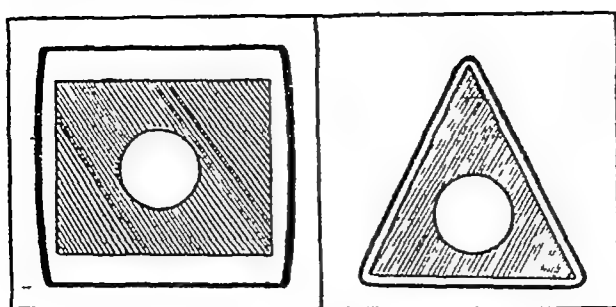


कटिंग टेबिल



चाक—(Chalk)

इसका उपयोग निशान लगाने के लिए किया जाता है । यह अनेकों रंगों के होते हैं । परन्तु विशेषकर हल्के नीले रंग के चाक प्रयोग में लाये जाते हैं । समय-समय पर इसके किनारों को चाकू या कैची से छील कर पतला बना लिया जाता है ।



चित्र—टेलर्स चाक

सुई—(Needle)

हाथ और मशीन की सुइयां अलग-अलग प्रकार की होती हैं। हाथ को सुई जितने अधिक नवरो की होगी उतनी छोटी तथा पतली होती है और मशीन की सुई कम नवरो की पतली तथा अधिक नवरो की मोटी होती है। इनकी लंबाई में कोई अन्तर नहीं होता।

कपड़े की मुटाई के अनुसार मशीन की सुइयों का परिवर्तन कर दिया जाता है। काज बनाने के लिए ४ या ५ नम्बर की तथा तुरपाई के लिए ६ व ७ नम्बर की सुई उपयोगी होती है, परन्तु रेशमी कपड़ों में काज बनाने के लिए ६ नंबर तथा तुरपाई करने के लिए ८ नंबर की सुइयां प्रयोग करनी चाहिए।

धागा—(Thread)

मोटा, बारीक, सूती, रेशमी, मर्सराइज्ड अनेको किस्म व रंगों का होता है। कपड़े के अनुसार रंग व मुटाई के धागे से ही सिलाई करनी चाहिए, मुटाई के अनुसार धागे के भी नम्बर होते हैं, जितने अधिक न० का धागा होगा उतना ही बारीक तथा कम नम्बरों का मोटा होगा। सिलाई करने के अलावा तुरपाई करने व काज बनाने के लिए न० ८ का धागा उपयुक्त होता है।

अंगुस्ताना—(Thimble)

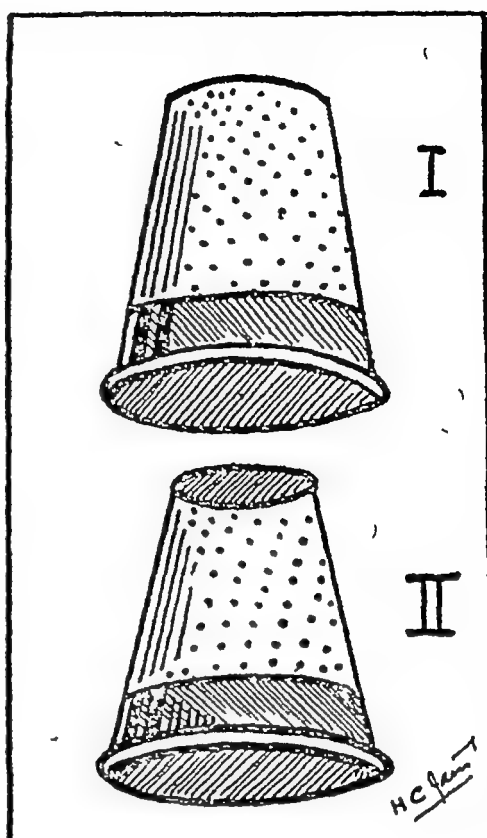
यह लोहे, पीतल या प्लास्टिक का बना होता है। इसके ऊपर छोटे-छोटे बन्द सूराख होते हैं। अंगुली में सुई से जख्म न पड़े इस दृष्टि से इसे दायें हाथ की बीच की अंगुली में पहनते हैं

आकार के अनुसार अंगुस्ताना के भी नम्बर होते हैं। अधिक नम्बरों का अंगुस्ताना छोटा तथा कम नम्बरों का बड़ा होता है।

ये दो प्रकार के होते हैं—

१. खुले मुंह का अंगुस्ताना
 २. बन्द मुंह का अंगुस्ताना
- खुले मुंह का अंगुस्ताना पुरुष टेलर के लिए ठीक रहता है।

बन्द मुंह का अंगुस्ताना स्त्री टेलर के लिए उपयुक्त होता है। छात्र भी बन्द मुह के अंगुस्ताने का प्रयोग कर सकते हैं।



लोहा--(Iron)

इसकी टेलर को हर समय आवश्यकता रहती है। कोई वस्त्र (ड्रैस) तैयार होने पर ही नहीं बल्कि उसको बनाते समय भी तथा समय समय पर यथा स्थानों पर आइरन करने की आवश्यकता पड़ती है। रेशमी तथा गरम कपड़ों की ड्रैसों को बिना आइरन के बनाना ही असम्भव सा हो जाता है। शरीर की बनावट के अनुसार योग्य आकार देने के लिए आइरन के द्वारा कपड़े को खींचा, सुकड़ाया व गोलार्द्ध में घुमाया भी जाता है। मोटे गरम कपड़ों को आइरन करने के लिए भारी वजन के आइरन की आवश्यकता होती है।

रिंच—

मशीन के पायदान व अन्य किसी स्थान की ढिवरियों को खोलने व कसने के लिए पाने की आवश्यकता होती है।

पेचकस--

मशीन के विभिन्न विभागों को समय-समय पर खोलने की आवश्यकता पड़ती रहती है, इनको खोलने व कसने को पेचकस की

आवश्यकता होती है। छोटा पेचकस बौबिन केस के पेच के लिए तथा बड़ा पेचकस अन्य सभी पुर्जों के लिए वाछित है। पेचकस पक्के लोहे का होना चाहिये।

मिल्टन क्लाय —

यह गरम कपड़े का रंगीन (प्रायः काला या गहरा नीला) टुकड़ा होता है। टेलरिंग के विद्यार्थी इसके ऊपर ड्राइंग करने का अभ्यास करते हैं। इसके ऊपर चाक से बनाई हुई ड्राइंग ब्रुश से आसानी से मिट जातो है।

ब्रुश—

मिल्टन क्लाय पर बनाई गई ड्राइंग को मिटाने के लिए ब्रुश की आवश्यकता होती है। सख्त वालों के ब्रुश से मिल्टनक्लाय खराब हो जाता है। और मुलायम वालों से भली प्रकार साफ नहीं होता। अतः न अधिक सख्त न अधिक मुलायम वालों वाला ब्रुश खरीदना चाहिए।

मार्कर (Marker)—

यह लोहे का एक गोल पहिया होता है। अग्रभाग पर आरी के समान दाते होते हैं। यह पहिया लकड़ी के हथिये में लगा होता है। इसकी सहायता से ऊपर की पर्त के सिलाई व डाट आदि के निशान नीचे की पर्तों पर उतारने में आसानी रहती है। यह लेडीज कार्य के लिये अति आवश्यक है। इससे मार्किंग की जाती है।



ट्राइऐंगिल स्केल—

यह कागज का बना हुआ होता है। इसमें विभिन्न स्केल बने हुए होते हैं अतः इसके द्वारा ड्राइंग बनाने में सुविधा रहती है। उदाहरण — मानलो किसी ड्राइंग का स्केल १:५ माना गया था यो कहिए कि $1\frac{1}{2} = 1$ माना गया। इसका तात्पर्य यह होगा कि इस ड्राइंग में बनाई गई १ की रेखा ५ से० मी० के बराबर मानी जायगी। एक ड्राइंग में अनेकों लम्बाइयों की रेखाये खींचनी पड़ती है जिनको फुटे से खींचने में अनेकों हिसाब लगाने में समय अधिक लगता है और निश्चित अनुपात में रेखा खींचना असंभव

हो जाता है। स्केल ट्राइएंगल में दी गई १=५ वाली भुजा से नाप कर यह कार्य आसानी से संभव हो सकता है।

हेंगर (Hanger) —

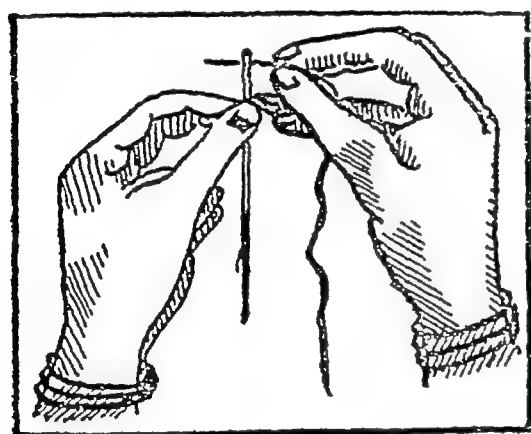
हेंगर पर लटकाने से वस्त्र में सलवटे नहीं पड़ती और लटकाने से दुकान या (Show Room) की शोभा बढ़ती है।

टेलर्स आर्ट कर्व (Tailor's Art Curve)

यह लकड़ी-पीतल व प्लास्टिक इत्यादि का बना होता है। इसके द्वारा टेलरिंग सम्बन्धी ड्राइंग में कर्व बनाये जाते हैं। नापने के लिए इसके ऊपर स्केल भी बने होते हैं।



सुई में धागा डालने का नियम



चित्र नं २



चित्र नं १

अक्सर देखा जाता है कि विद्यार्थियों को सुई में धागा डालने में कठिनाई होती है और समय भी अधिक लगता है। ऊपर दिये गये चित्र नं० २-१ की सहायता से धागा डालने के नियम को भली प्रकार समझा जा सकता है।

सुई में लगभग २७" से अधिक लम्बा धागा नहीं डालना चाहिए क्योंकि लम्बे धागे से सिलाई में समय अधिक लगता है तथा सफाई नहीं आती।

जहां तक हो सके अगर इकहरे धागे की सिलाई करनी हो तो इकहरा और दोहरे धागे से सिलाई करनी हो तो दोहरा धागा ही सुई में पिरोना चाहिए जिससे कि खींचकर आवश्यकतानुसार

छोटा बड़ा किया जा सके और काम करने में आसानी रहे ।

घागा डालते समय उसके सिरे को तोड़कर तथा पानी इत्यादि की नमी लगाकर उसके सिरे को नुकीला बनाना नहीं भूलना चाहिए ।

विभिन्न प्रकार के टाँके (Stitches)

टाकों को हम दो श्रेणियों में विभक्त कर सकते हैं—

(अ) आवश्यक टाँके

(ब) शोभा के टाँके

आवश्यक टाँको की श्रेणी में उन टाँको को शामिल किया जाता है जो कि किसी वस्त्र की सिलाई के लिए लगाये जाते हैं । अर्थात् जिनके अभाव में कोई वस्त्र अधूरा रहता है ।

शोभा के टाँको का सिलाई से कोई सम्बन्ध नहीं होता । इनका उपयोग केवल वस्त्रों की शोभा बढ़ाने के लिए किया जाता है ।

मुख्य-मुख्य टाँके निम्नलिखित हैं—

- 1 कच्चे टाँके (Simple Stitches)
- 2 तुरपाई के टाँके (Hemming Stitches)
- 3 वखिया के टाँके (Back Stitches)
- 4 काज के टाँके (Button Hole Stitches)
5. मार्क उठाना (Marking Stitches)
6. चापा (Back & Fore Stitches)
7. काँटा (Hary Bone Stitches)
- 8 कुल्टी करना (Padding Stitches)
9. टाकी के टाँके (Tucking Stitches)
- 10 पिसूज के टाँके (Running Stitches)

१. कच्चा टाँका

वस्त्रों की सिलाई करते समय कपड़े के परतों को निश्चित स्थान पर ठहराये रखने के लिए लम्बे-लम्बे टाँके लगाये जाते हैं । यह कच्चे टाँके कहलाते हैं। तुरपाई या मशीन की सिलाई करने के पश्चात् इन टाँको को तोड़ दिया जाता है । कीमती कपड़ों में इन

टांकों की सहायता लेना अत्यन्त आवश्यक हो जाता है क्योंकि इनके उपयोग से वस्त्र में सफाई अत है ।

२. तुरपाई के टाँके—

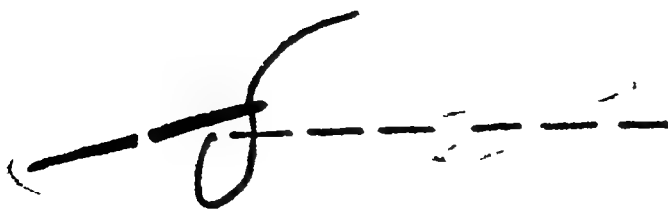
यह टाँके मशीन के टाँकों से अधिक सुन्दर होते हैं और वस्त्र के ऊपर की ओर (सीधे भाग पर) बिन्दु के रूप दिखाई देते हैं । दूसरी बात यह है कि वस्त्रों के बहुत से मुख्य भाग जिनकी कि मशीन से सिलाई करने पर खिचकर शेष बिगड़ जाती है, ऐसे स्थानों पर इन टाँगों का उपयोग किया जाता है । यह टाँके वस्त्र की उल्टी साइड से व सुई का थोड़ा तिरछा रख करके (जैसा कि चित्र में दिखाया गया है) लगाये जाते हैं । गरम मोटे कपड़ों में यह ऊपर की ओर बिल्कुल दिखाई नहीं देते ।

३. बखिया के टाँके—

इनको पृष्ठगामी टाँकों के नाम से भी सम्बोधित किया जाता है । यह देखने में बिल्कुल मशीन के जैसे तथा सबसे मजबूत होते हैं । इन टाँकों से सिलाई करने से प्रत्येक टाँका स्वतन्त्र होता है । अतः कोई टाँका टूट जाने पर अन्य टाँकों पर असर नहीं होता । इन टाँकों को लगाने में चित्र के अनुसार सुई एक बार कपड़े में से आगे निकालकर पीछे हटाई जाकर पुनः आगे निकाली जाती है । अतः टाँका दोहरा और मजबूत हो जाता है । इनका उपयोग अनेकों वस्त्रों में दबाव रखने के लिए किया जाता है ।

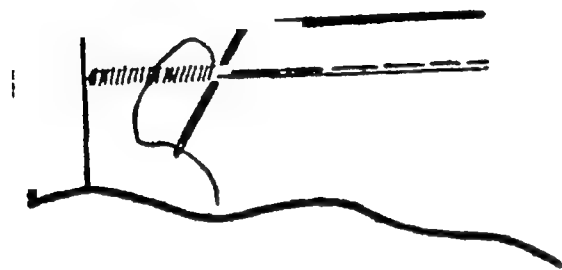
४. काज के टाँके—

यह एक प्रकार के गठनदार टाँके होते हैं । जो कि सुई के ऊपर घागा घुमाकर एक प्रकार का फन्दा डालकर बनाये जाते हैं, इन टाँकों के समूह के द्वारा काज के किनारों पर एक जंजीर सी बनजाती है काज की मजबूती को बनाये रखने के लिए मजबूत घागे का उपयोग करना चाहिये और सुन्दरता के लिए आवश्यक है कि टाँके समान लम्बाई चौड़ाई में लगाये जायें । कोट इत्यादि के काजों की मजबूती के लिए काज के किनारों पर पहले एक मोटा घागा लगा देने के बाद काज बनाना अच्छा रहता है ।



चित्र नं १

कच्चा टाका



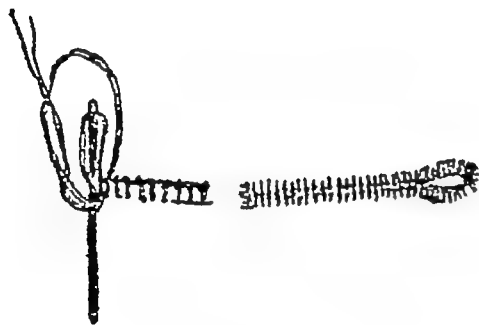
चित्र नं २

तुरपाई के टाके



चित्र न० ३

बखिया के टाके



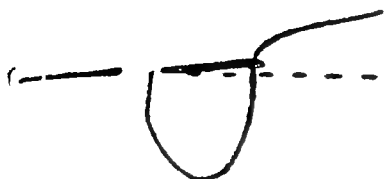
चित्र न० ४

काज के टाके



चित्र न० ५

मार्का उठाना



चित्र न० ६

चाँपा

५. मार्क उठाना (Marking Stitch)

जिन कपड़ों पर मार्क के द्वारा चिन्ह बनना संभव नहीं होता उन पर इन टाँकों के द्वारा चिन्ह बनाये जाते हैं। इन टाँकों का उपयोग वस्त्रों में जेब, डाट, दबाव इत्यादि के चिन्हों को कपड़े की दूसरी साइड व नीचे के परतों पर अंकित करने के लिए किया जाता है।

सर्व प्रथम कपड़े की परतों पर दोहरे घागे के ढीले-ढीले टाँके लगा लिए जाते हैं, फिर ऊपर की ओर से उन्हें बीच-बीच में से प्रत्येक टाँके को काटते हैं। इसके बाद कपड़े की परतों को धीमे से एक दूसरे से थोड़ा अलग (बड़ी सावधानी के साथ) करते हैं। फिर दोनों परतों के बीच में से प्रत्येक टाँके को काटा जाता है। ऐसा करने से कपड़े पर घागे के चिन्ह बन जाते हैं, जो कि वस्त्र की सिलाई करने में मार्ग दर्शक का काम करते हैं।

६. चाँपा (Back fore Stitch)

यह एक प्रकार के अदृश्य (गुप्त) टाँके होते हैं। कोट, जाकेट इत्यादि के किनारे फूले व पलटे नहीं, इस दृष्टि से इन टाँकों को लगाया जाता है। यह टाँके नीचे की परत की ओर से लगाये जाते हैं। नीचे के पर्त में भी यह कहीं कहीं बिन्दु के रूप में प्रगट होते हैं।

७. कांटा (Hary bone Stitch)

इन टाँकों का उपयोग विशेषकर गरम कपड़े के वस्त्रों, कोट पेन्ट इत्यादि में, कोट के घेर, बाहो के किनारे के मोड़ या जेब की थैलियों को निश्चित स्थान पर कायम रखने के लिए किया जाता है। ये टाँके गुणाकार लगाये जाते हैं। इनका उपयोग अनेकों वस्त्रों की शोभा बढ़ाने के लिए भी किया जाता है।

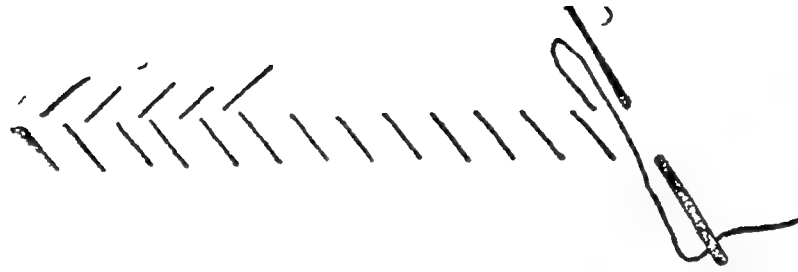
८. कुल्टी करना (Padding Stitch)

ये टाँके कोट के अन्दर डाले गये बुकरम, पैड इत्यादिको कायम रखने के लिए तिरछे परन्तु एक दूसरे के समानान्तर लगाये जाते हैं। जैसे कोट की कालर लम्पल इत्यादि में।

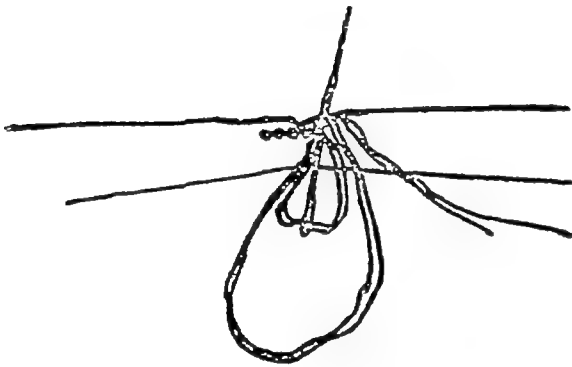
चित्र नं० ७
काँटा



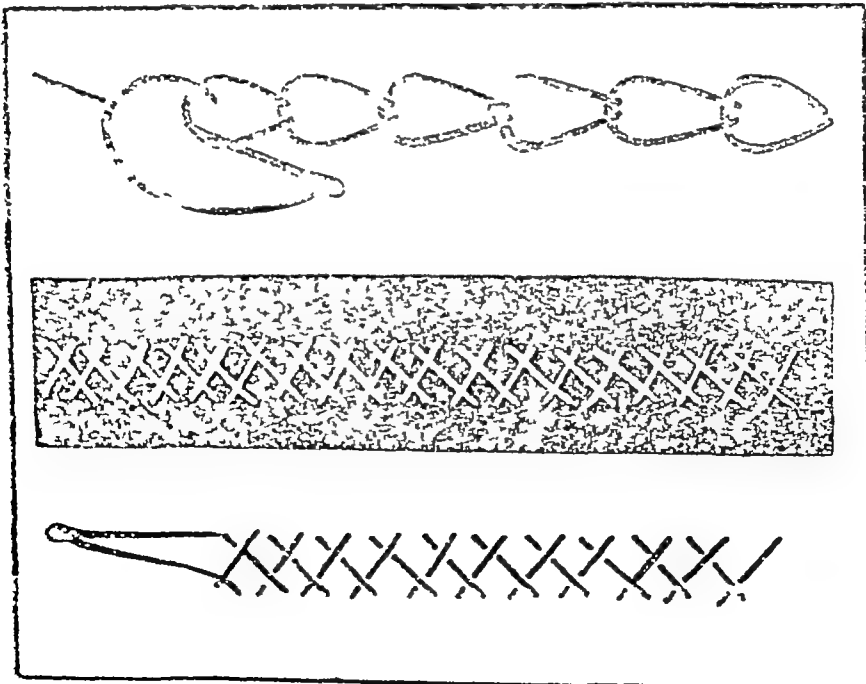
चित्र नं० ८
कुलटी
के टाके



चित्र नं० ९
टाकी के टाके



चित्र नं० १०



जाली या मकड़ी के टाँके

जंजीर के टाँके

६. टांकी के टांके—

ये वस्त्र के किसी भाग के किनारे को मजबूत करने के लिए लगाये जाने वाले टांके हैं। पहिले सादा टांके जो टांके (बटन लगाने के लिए) लगाये जाते हैं उनके ऊपर काज के टांकों की जंजीर बनादी जाती है। जैसे—पेंट की जेबों पर, प्लाई के जोड़ों के किनारे तथा अनेकों की जेब इत्यादि पर।

पिसूज के टांके—(Running Stitch)

कच्चे टांकों के ही समान यह सीधे टांके पास-पास लगाये जाते हैं। ये टांके एक ही बार में सुई में कई कई ले लिए जाते हैं। इन टांकों का उपयोग कपड़े के दो टुकड़ों को आपस में जोड़ने के लिए किया जाता है। वायल, मलमल, सिल्क इत्यादि के कुर्ते जो पूर्ण रूपेण हाथ की सिलाई से ही तैयार किए जाते हैं, उनमें इन टांकों का उपयोग किया जाता है। अनेको वस्त्रों की ट्राइ देखने के लिए इन्हीं टांकों से अनेकों भागों (Parts) को जोड़ा जाता है। सुन्दरता लाने के लिए अनेकों कीमती कपड़ों के भागों को इन टांकों से जोड़ लेने के पश्चात् मशीन से सिलाई की जाती है। अनेक वस्त्रों, लहंगा, पेटीकोट, फ्रॉक, गरारा इत्यादि के घेर में चुन्नटें डालने के लिए इन टांकों का प्रयोग किया जाता है।

१०. शोभा के टांके—

आजकल के वैज्ञानिक युग में शोभा के टांकों के डिजायनों की कमी नहीं है। इन टांकों का उपयोग प्रायः स्त्री व बालिकाओं के वस्त्रों की शोभा बढ़ाने के लिए भी किया जाता है। यहां पर नमूने के लिए दो प्रकार के टांके दिये गए हैं।

१—जजीर के टांके

२—जाली के या मकड़ी के टांके

सिलाई (Seam)

मुख्य-मुख्य सिलाइयाँ निम्नलिखित हैं—

- १ इकहरी सिलाई (सिंगल सीम)
- २ दोहरी सिलाई (डबल सीम)
- ३ अदृश्य सिलाई (फ्रैंच सीम)

१. इकहरी सिलाई—

कपड़े के दो टुकड़ों को मिलाकर साधारण रूप से जोड़ने वाली सिलाई इकहरी सिलाई कहलाती है ।

२. दोहरी सिलाई—

इस सिलाई में कपड़े के दो सिरों को कुछ छोटा बड़ा रखकर मिलाकर तथा बढ़ाये गये हिस्से का दबाव लगाकर (मोड़कर) सिलाई की जाती है फिर दबाव के किनारे पर दूसरी सिलाई की जाती है ।

३. अदृश्य सिलाई—

इस सिलाई का उपयोग आजकल बुशशर्ट, ब्लाउज, कमीज इत्यादि में विशेष रूप से किया जाता है । इस सिलाई के टाके ऊपर की ओर (वस्त्र की साइड में) दिखाई नहीं देते ।

चौड़ाई की दृष्टि से सिलाइयों के नाम—

अनेकों वस्त्रों में हम देखते हैं कि उनके विभिन्न भागों की सिलाइयों में या विभिन्न किस्म (क्वालिटी) के वस्त्रों की सिलाई की चौड़ाई में अन्तर होता है । चौड़ाई की दृष्टि से सिलाई को निम्न नामों से सम्बोधित किया जाता है—

- १ बूट की बखिया (पैर की बखिया)
- २ लव की बखिया
- ३ खास या आधे बूट की बखिया

१. बूट की बखिया—लगभग दो सूत (मशीन के प्रेशर फूट के दाये भाग के बराबर) चौड़ाई की सिलाई बूट की बखिया कहालाती है ।

२. लव की बखिया—विलकुल किनारे पर की जानेवाली

सिलाई लव की बखिया कहलाती है। जैसे—जेब पर की जाने वाली सिलाई।

३. खास की बखिया—लगभग एक सूत की चौड़ाई में की जाने वाली सिलाई।

कपड़े के रुखों की जानकारी

कपड़े के तीन रुख होते हैं—

१ आड़ा रुख Width wise.

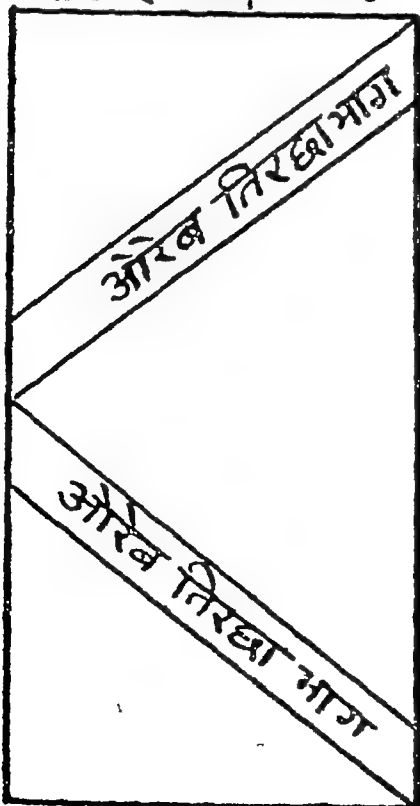
२ खड़ा रुख Length wise.

३ उरेव Cross bias

कपड़े के चौड़ाई वाले भाग को (जो कि दोनों किनारों के बीच का भाग होता है) अर्ज, पना (Width) इत्यादि नामों से सम्बोधित किया जाता है। इसकी मुख्य पहचान यह है कि यह भाग खींचने से थोड़ा खिचता है।

चौड़ाई (आड़ाभाग)

लम्बाई (खड़ाभाग)



२—खड़ा भाग—

कपड़े के लम्बाई वाले भाग को खड़ा रुख कहते हैं। यह खींचने से बिल्कुल भी नहीं खिचता कोई भी ड्रेस बनाते समय इस बात का ध्यान रखना चाहिये कि इस ड्रेस की लम्बाई कपड़े के खड़े रुख में से रहनी चाहिये। अगर आड़े रुख में से लम्बाई रखी गई तो ड्रेस की सुन्दरता में कमी आ जायेगी और वह कपड़ा जल्दी फटेगा।

३ उरेब या तिरछा भाग—

आड़े और खड़े भाग के बीच का तिरछा भाग उरेब कहलाता है। इसकी सरल पहचान यह है कि यह खींचने से लपकदार (रबड़ के समान) खिंचता है। कुछ ड्रेस कपड़े को उरेब बनाकर ही बनाई जाती हैं। जैसे चूड़ीदार पायजामा, बनियान, जाधिया, रजाइयों की गोट इत्यादि। अनेक बड़े शहरों में उरेब कमीज, क्लाउज, फ्राक, वुशशर्ट, पेटीकोट इत्यादि भी बनाये जाने लगे हैं।

कपड़े के अर्ज

अर्ज की दृष्टि से कपड़ों को निम्न श्रेणियों में विभाजित किया जाता है।

(१) सिंगल अर्ज

(२) डबल अर्ज

(३) छोटा अर्ज

१. सिंगल अर्ज—

जिन कपड़ों का अर्ज २७" से ३६" तक होता है उन्हें सिंगल अर्ज के मानते हैं।

२. डबल अर्ज—

जिन कपड़ों का अर्ज ३६" से अधिक होता है उन्हें डबल अर्ज के मानते हैं। डबल अर्ज के कपड़े प्रायः सवा गज से डेढ़ गज तक के अर्ज के होते हैं।

३. छोटा अर्ज—

घटिया किस्म के कुछ कपड़ों का अर्ज २५" या २६" ही होता है। यह छोटा अर्ज कहलाता है।

कमीज, वुशशर्ट इत्यादि बनाने के लिए उपयुक्त कपड़े शर्टिंग तथा कोट, पेट इत्यादि के कपड़े कोटिंग कहलाते हैं।

नाप लेते समय सावधानी

नाप लेना टेलरिंग के कार्य का एक अत्यन्त महत्वपूर्ण कार्य है। क्योंकि नाप टेलर के पास व्यक्ति के शरीर का एक प्रकार

का फोटो (Record) होता है जिसके आधार पर ड्रेस बनाई जाती है। अगर नाप सही नहीं ली गई तो बढ़िया ड्रेस बनाना संभव नहीं होगा।

नाप लेने वाले को चाहिये कि वह नाप देने वाले की दाईं ओर तथा सामने के बीच में खड़ा हो जैसा कि अनेकों चित्रों में बतलाया गया है। नाप देने वाले को पैर मिलाकर सीधा खड़ा कर लेना चाहिए।

१—नापे क्रम से ली जावे जिससे कि कोई नाप भूली न जाय और नोट करने में भी सुविधा रहे।

२—नाप विश्वास के साथ तथा स्वाभाविक रूप से ली जावे जिससे कि ग्राहक पर अच्छा असर पड़े। जल्दी करने से ग्राहक को टेलर की लापरवाही तथा अधिक देर लगाने से उसकी योग्यता में सन्देह होता है।

३—ऐसा देखा गया है कि नाप देते समय बहुत से लोग सीना फुला देते हैं। अतः यह ध्यान रहे कि सीने का नाप लेते समय किसी प्रकार की बात-चीत का सिल-सिला जारी रखा जाय तो वह सीना नहीं फुला सकेगा।

४—नाप लेते समय उसकी शरीर रचना का पूर्ण रूप से निरीक्षण कर लिया जाय कि उसकी शरीर रचना किस प्रकार की है। और नाप नोट करने के साथ ही साथ शरीर रचना सम्बन्धी पाइन्ट को भी नोट कर दिया जावे।

५—ग्राहक की रुचि की पूर्ण रूप से जानकारी करली जावे कि वह किस प्रकार की ड्रेस बनवाना चाहता है।

६—यह ध्यान रखा जाय कि किस ड्रेस के लिए कितनी नाप लेने की आवश्यकता पड़ेगी।

७—छोटे बच्चों की नाप साधारणतः कुछ बड़ी लेनी चाहिये क्योंकि उनके शरीर में जल्दी अन्तर पड़ जाता है। उनके संरक्षकों की राय के अनुसार नाप ले।

८—नाप, ग्राहक की रुचि तथा अन्य सभी बातों को रजिस्टर में ब्यौरेवार नोट कर लिया जाय। अनेकों लोगों को देखा जाता

है कि वे कपड़े पर नाम लिखते हैं, यह अच्छा तरीका नहीं है।

६—ग्राहक के द्वारा लाये गये कपड़े को नापकर देख लिया जाय कि उसमें से चाही हुई वस्तु बनेगी या नहीं।

कटिंग करते समय सावधानी

१—सर्व प्रथम रजिस्टर में लिखे हुए नापो तथा अन्य व्यौरे को भली प्रकार देख लिया जावे।

२—यह देख लिया जावे कि कपड़ों को श्रिक किया गया है या नहीं। अगर किसी कारण से श्रिक नहीं किया गया है तो उसमें सिकुडने का हक छोड़कर कटिंग करनी चाहिये। जितना कि वह धुलकर सिकुडेगा।

३—जहाँ तक हो सके कपड़े की लम्बाई में से ड्रैस की लम्बाई और चौड़ाई में से चौड़ाई रखनी चाहिये।

४—अगर कपड़े में सलवटे हो तो पहिले उस पर आइरन करने के पश्चात् ही कटिंग की जानी चाहिए।

५—कपड़े के उल्टे सीधे भाग का खयाल रक्खा जाय, अगर कपड़े में उल्टा सीधा भाग है तो कटिंग करने के लिए उसकी उल्टी साइड से तह बनाई जावे।

६—वेप्रमाण शरीर वाले व्यक्ति (जैसे बड़े पेट वाला व्यक्ति) की ड्रैस की कटिंग करने से पहले कागज का पैटर्न काट लेने का तरीका अच्छा रहता है। किसी नई डिजाइन की ड्रैस की कटिंग करने से पहिले भी कागज का पैटर्न काटकर आत्म-विश्वास कर लेना अच्छा रहता है।

७—कपड़े पर बनाई हुई ड्राइंग नाप के अनुसार सही है। यह विश्वास कर लेने के बाद ही कटिंग की जानी चाहिए।

८—कपड़े पर चाक के निशान पतले व हल्के लगाने चाहिये। पतले व सफेद कपड़े पर इस बात का विशेष खयाल रखा जाय।

९—कपड़े में से ड्रैस का कौनसा भाग कहाँ से निकाला जावेगा इस बात को पहिले ही पूर्णरूप से ध्यान कर लिया जावे।

सिलाई करते समय सावधानी

टेलरिंग के काम में जितना महत्त्व कटिंग का है उतना ही सिलाई का भी है। किसी कपड़े की कटिंग कितनी भी अच्छी क्यों न की गई हो, अगर सिलाई ठीक प्रकार से नहीं की जायगी तो कोई गलती हो जाती है तो कपड़े को खोलना (उधेड़ना) पड़ता है जिसमें समय व श्रम नष्ट होने के साथ ही साथ कपड़ा भी खराब हो जाता है। कभी-कभी खोलने में कपड़ा कट भी जाता है। अतः सिलाई करते समय सावधानी रखनी चाहिये।

१—कपड़े के रंग तथा मुटाई के अनुसार तागा काम में लिया जाय।

२—कपड़े के ऊपर लगे हुए चाक के निशानों को उल्टी तरफ रखकर सिलाई करनी चाहिये।

३—सिलाई करते समय कपड़े का अधिक भाग मशीन की चाई और सिलाई करने वाले के बाये हाथ की ओर रहना चाहिये।

४—आवश्यक स्थानों पर पहिले कच्चा करने के पश्चात् ही मशीन से सिलाई की जावे जिससे कि सिलाई में सफाई आये तथा कोई त्रुटि रह जाने पर उसे आसानी से खोला जा सके।

५—अनेकों ड्रैसों की सिलाई करते समय इस बात का ख्याल रखना जावे कि उनके सामने के भाग तथा आस्तीन (बाहे) एक रखी न बन जावे।

६—जहाँ आवश्यकता समझी जावे उन स्थानों पर मार्किंग व्हील या तागे से मार्किंग करली जावे और चिन्हों के १/४" अन्दर की ओर सिलाई की जावे।

७—ड्रैस को सुन्दर बनाने के लिए यथास्थान आवश्यक हाथ के टाँके, आइरन तथा आवश्यक वस्तुओं का उपयोग किया जावे।

आइरन के सम्बन्ध में जानकारी

ड्रेस को सुन्दर बनाने के लिए आइरन करने की आवश्यकता पड़ती है तथा अनेकों ड्रेसों को बनाते समय भी आइरन की सहायता लेनी पड़ती है। कोई ड्रेस कितनी भी अच्छी क्यों न बनाई गई हो परन्तु बिना आइरन किये उसकी वास्तविकता दिखाई नहीं देगी और इसके विपरीत यदि कोई साधारण दोष भी रह गया हो तो वह आइरन से दब जाता है। अतः हम कह सकते हैं कि आइरन करने की कला भी टेलरिंग का एक महत्वपूर्ण अंग है।

आवश्यक सामग्री—

आइरन, दमफ्राक, प्रैसक्लाथ, स्पन्ज, प्याला, मेज या तख्ता, स्लीवबोर्ड, आइरन-पैड (गद्दी), आइरन स्टैण्ड।

आइरन—

आइरन हल्के, भारी तथा मध्यम वजन के कई प्रकार के होते हैं। और सुविधा व रुचि के अनुसार लोग बिजली व कोयलों के आइरनों का उपयोग करते हैं।

बिजली का आइरन सुविधाजनक और खर्चीला होता है। कोयले के आइरन में खर्चा कम पड़ता है लेकिन सुविधाजनक नहीं होता। गरम व मोटे कपड़ों के लिये भारी वजन के आइरन की आवश्यकता पड़ती है।

क्योंकि हल्के आइरन से यह कपड़ा ठीक प्रकार से प्रैस नहीं होता।

साधारण आइरन के अलावा कुछ विशेष प्रकार के आइरन भी होते हैं जो कि आम व्यवहार में नहीं लाये जाते।

कोयलों का भारी आइरन—

यह एक विशेष प्रकार का ठोस आइरन होता है, जो कि कोयलो की सिगरी पर रखकर गरम किया जाता है। इसका उपयोग ऊनी मोटे कपड़ों के लिये किया जाता है।

बिजली का भारी आइरन—

भारी होने के साथ ही साथ कपड़े पर आवश्यकतानुसार दबाव डालने के लिये इसमें एक स्प्रिंग लगी होती है और इसके सिरे पर एक ढिबरी होती है।

स्वचालित आइरन—

इस आइरन से कपड़ा जलने का भय नहीं रहता। यह बिजली के द्वारा गरम होता है। यह हमारे देश में अभी बहुत कम जगहों पर व्यवहार में लाया जाता है।

दमफ्राक:— (डैम्पक्लोथ) यह मलमल या वायल का एक टुकड़ा होता है। गम कपड़ों या आरटी-फिसीयल कपड़ों पर प्रेस करते समय इसे पानी में भिगोकर व हल्का निचोड़ कर प्रेस किये जाने वाले कपड़े के ऊपर बिछा कर प्रेस करते हैं। जिससे कपड़े का रूआँ नहीं

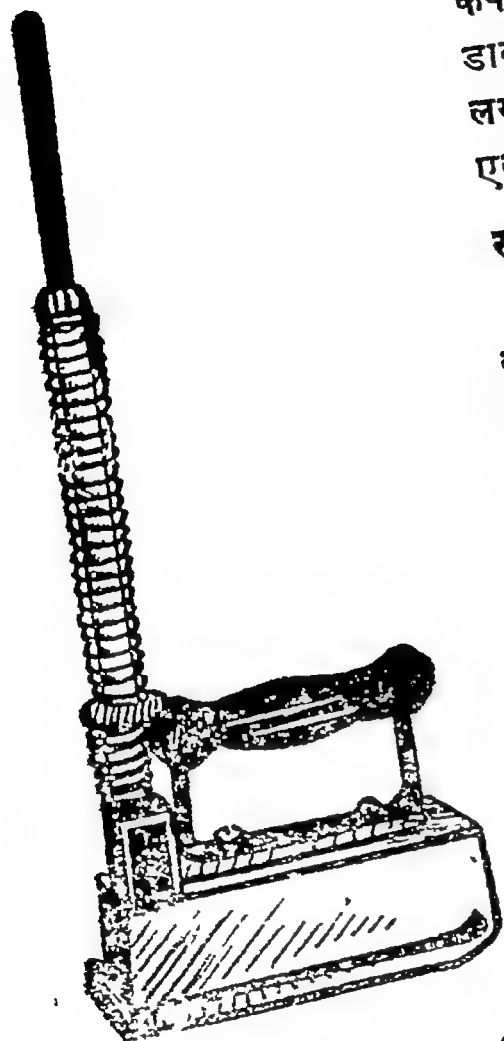
जलता तथा कपड़े पर प्रेस चिपकने का भय नहीं रहता। इसका साइज २५ से. मी. × ४५ से. मी. होना चाहिये।

प्रेस क्लायथ—वह कपड़ा जो कि प्रेस करते समय मेज पर बिछाया जाता है, खादी का सफेद कपड़ा इसके लिए ठीक रहता है। प्रेस क्लायथ कम से कम चार पड़त मोटा होना चाहिये।

स्पन्ज—आइरन करते समय कपड़े पर पानी लगाने के लिये इसकी आवश्यकता पड़ती है। यह एक प्रकार की रबड़ का बना होता है। प्रायः लोग इसका काम कपड़े के टुकड़े से ही चला लेते हैं।

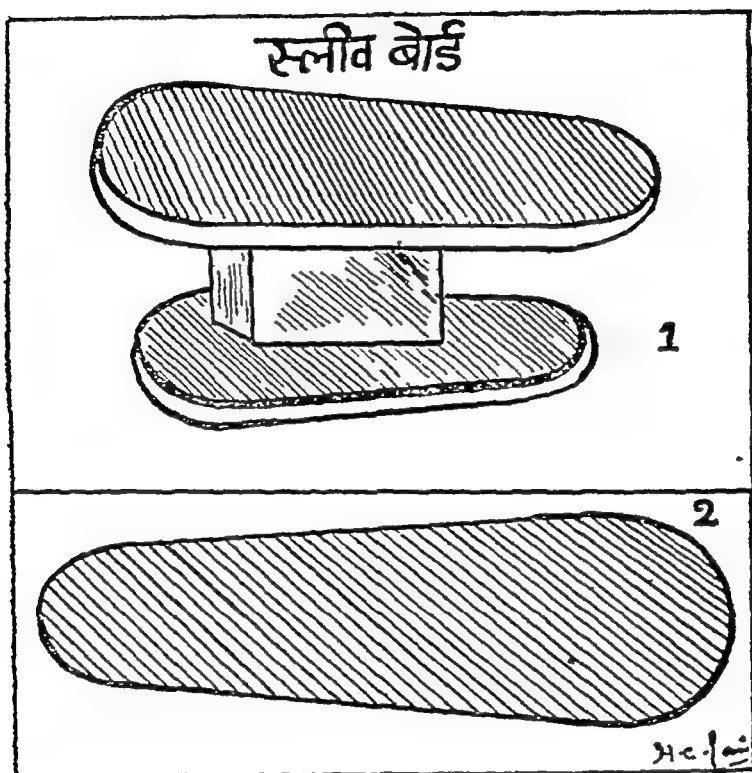
प्याला—पानी के लिये प्याले की आवश्यकता पड़ती है। तामचीनी के प्याले का उपयोग करना ठीक रहता है क्योंकि उसमें पानी अधिक साफ़ रहता है। यह तामचीनी का होना चाहिये।

मेज या तख्ता—अपनी सुविधा व रुचि के अनुसार मेज या

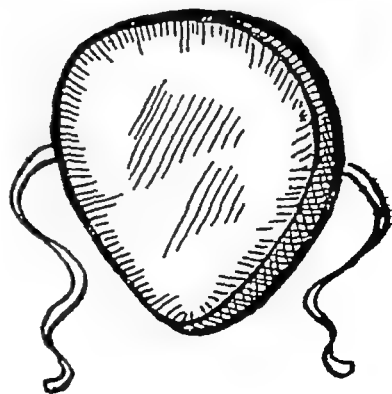


पट्टा का प्रयोग किया जाय ।

स्लीव बोर्ड—कोट, चैस्टर इत्यादि की बांहों पर आइरन करने के लिये इसका उपयोग किया जाता है। यह लकड़ी के तख्तों का बना हुआ चित्र में दिखाये अनुसार दो प्रकार का होता है।



आइरन पैड—इसको घुटना गद्दी या (नी पैड) भी कहते हैं। इसके दोनो ओर बांधने के फीते होते हैं, जिनकी सहायता से इसको घुटने पर बांध लिया जाता है और इसके ऊपर कोट के पुट्टे तथा कंधों के भाग को रखकर आइरन के द्वारा इसकी गोलाई बनाई जाती है यह कपड़े की होती है।



आइरन स्टैंड--लोहे का वह घेरा या गार्डर का टुकड़ा

जिस पर कि आइरन रक्खा जाता है ।

आइरन के ताप की पहचान—

गरम कपड़ों के लिये तेज गरम तथा सूती रेशमी पतले कपड़ों को कम गरम तथा मोटे कपड़ों को मध्यम गरम आइरन की आवश्यकता होती है । अतः हमको आइरन के ताप को जानने की जानकारी भी होनी चाहिये ।

बिजली के बढ़िया किस्म के आइरनों में तो ताप का मापक यन्त्र होता है । लेकिन साधारण बिजली के आइरन तथा कोयले के आइरन के ताप का जानने का सीधा सा तरीका यह है कि उँगली पर जरा सा पानी लेकर आइरन पर डाला जाय । आइरन का ताप जितना अधिक होगा उतनी ही कम देर पानी की बूँद आइरन पर ठहरेगी, आइरन पर पानी की बूँद केवल छन्... करके समाप्त हो जाती है ।

आइरन करने की सरल विधि—

सर्व प्रथम मेज पर प्रैस क्लाय बिछाकर उसके ऊपर कोई बेकार कपड़ा बिछाकर प्रैस को उसके ऊपर दो चार बार घुमाया जावे जिससे कि आइरन पर कोई गन्दगी लगी हो तो वह दूर हो जावे । इसके बाद प्रैस क्लाय पर आइरन चलाकर उसे बिल्कुल समतल बना दिया जाय ।

सूती कपड़े पर स्थान-स्थान पर थोड़ा पानी लगाकर आइरन किया जावे ।

रेशमी कपड़े बहुत मुलायम होते हैं । अतः इन पर गरम आइरन किया जावे । जाड़े तथा वर्षा के दिनों में तो इस पर पानी लगाने की भी आवश्यकता नहीं होती क्योंकि इसमें नमी होती है ।

गरम कपड़ों पर भीगा हुआ दमफ्राक लगाकर आइरन किया जाय । कपड़े के टुकड़े के द्वारा बार-बार दमफ्राक को भिगो लेना चाहिये ।

सावधानी—

१. आइरन को कपड़े पर एक स्थान पर अधिक देर नहीं रखना चाहिये ।

२. आइरन पर हाथ का साधारण दबाव रखना चाहिये ।

३. आइरन को हमेशा अपने दाये हाथ पर रखना चाहिये ।

४. किसी कच्चे रंग के कपडे पर आइरन करने के पश्चात् किसी कपडे पर ठीक प्रकार से रंगडने के बाद ही दूसरे कपडे पर आइरन किया जावे । जहाँ तक हो सके ऐसे कपडों पर बाद में ही किया जाय ।

५. आइरन को एक ही रख से चलाया जाय ।

६. नाइलोन, टैरालीन इत्यादि कपडों पर सूखा दमफाक लगाकर बहुत मामूली गरम आइरन किया जाय ।

आइरन गरम हो या ठंडा हमेशा आइरन स्टैंड पर रखना चाहिये और कम से कम सप्ताह में एक बार इसके तल को ईंट से रंगडकर साफ कर लेना चाहिये । गरम आइरन के तल में मोम-बत्ती रंगडने से तला बिल्कुल साफ हो जाता है ।



(Shrinking) श्रिंकिंग (कपड़े की सिकुड़ने की क्रिया)

तैयार की हुई ड्रेस छोटी न हो जावे इसलिये कर्टिंग व सिलाई करने से पहिले ही कपडे को सिकुडा लेना ठीक रहता है । कपडे को सिकुडाने की क्रिया ही श्रिंकिंग कहलाती है ।

तैयार करने से पहिले कपडे को पानी में भिगो लेने से कुछ और भी लाभ हैं जो कि निम्नलिखित हैं—

१—कपड़े की मजबूती बढ़ती है ।

२—कर्टिंग व सिलाई करने में सुविधा रहती है ।

३—कपडे की वास्तविकता का पता लगता है ।

४—मशीन की सूई टूटने का भय नहीं रहता ।

५—खाकी जीन इत्यादि बहुत से कपडों की बिना श्रिक किये सिलाई करने से कपडा सिलाई पर से कट जाता है तथा मशीन चूका भी देती है । श्रिक कर लेने से यह परेशानी नहीं रहती ।

सूती व रेशमी कपड़ों को श्रिक करने की क्रिया—

किसी टब, नाद या बाल्टी में साफ पानी डाल कर और कपड़े को साफ तह बना कर पानी में डाल दिया जाय । मोटी खाकी जीन इत्यादि को बारह घंटे, मध्यम मोटाई के कपड़ों को ६ घंटे तथा पतले कपड़ों को दो-तीन घंटे भीगने के पश्चात् पानी में से निकाल कर बिना निचोड़े ही साफ तह बना कर छाया में किसी साफ अलगनी पर सुखा दिया जाय, और सूखने पर आइरन करके उसकी कटिंग की जाय ।

खाकी जीन व अन्य सख्त व मोटे कपड़ों को श्रिक करने के लिए पानी में थोड़ा साबुन या साबुन का पाउडर घोल दिया जाय ।

सावधानी—

१. यदि कपड़े में उल्टा सीधा हो तो उसकी उल्टी तरफ से तह बना कर पानी डाला जाय ।

२. विपरीत रंगों के कपड़े को एक ही बर्तन में एक साथ नहीं भिगोना चाहिये ।

३. बर्तन में पानी आवश्यकतानुसार ही डालना चाहिये, अधिक पानी डालने से कपड़ा बर्तन की तह में बैठ जाता है । जिससे बर्तन की धातु का रंग कपड़े पर आजाता है । कम पानी डालने से कपड़ा ठीक प्रकार से पानी नहीं सोख पाता ।

४. बर्तन साफ होना चाहिये और जहाँ तक हो सके लोहे के बर्तन का उपयोग न किया जाय, क्योंकि इसमें जग लग जाती है ।

५. कच्चे रंग के व रुयेदार कपड़ों को श्रिक नहीं करना चाहिये, क्योंकि इससे सुन्दरता नष्ट होती है ।

६. जिन कपड़ों पर सैनफोराइज्ड की मौहर लगी हो वे मिलों में ही श्रिक किये हुए होते हैं । अतः उन्हें श्रिक करने की विशेष आवश्यकता नहीं होती है । अगर कर लिया जावे तो ठीक ही रहता है । क्योंकि मिलों में पूर्णरूप से श्रिक नहीं होते ।

गरम (ऊनी) कपड़ों को श्रिक करने की क्रिया—

गरम कपड़े पानी में डाल कर श्रिक नहीं किये जाते क्योंकि

पानी में डालने से इनकी सुन्दरता नष्ट हो जाती है। अतः इनको गीले कपड़े व आइरन के द्वारा श्रिक किया जाता है।

किसी मेज या तख्ते पर प्रैस क्लाय बिछा कर उसके ऊपर गरम कपड़े को चौड़ाई में दोहरा मोड़ कर बिछाया जाय (क्योंकि गरम कपड़ा डबल अर्ज का होता है) फिर गरम कपड़े के ऊपर गीला दमफ्राक लगा कर उस पर तेज गरम तथा भारी वजन का आइरन फिराया जावे, एक स्थान पर आइरन हो जाने के बाद आगे के हिस्से पर बारी-बारी-बारी से आइरन किया जावे और दमफ्राक को बार-बार दूसरे कपड़े की सहायता से भिगोते रहे। एक साइड में आइरन हो जाने पर कपड़े को पलट कर दूसरी साइड में भी इसी प्रकार आइरन करके कपड़े को छाया में झलगनी पर सुखा दिया जावे।

वस्त्रों के बनाने में बैलेंस (तौल) का सिद्धान्त

वस्त्र बनाते समय उसके बैलेंस का ध्यान रखना चाहिये, यदि बैलेंस का ध्यान नहीं रखा जायगा तो वस्त्र में दोष आजाना स्वाभाविक होगा। इसका ध्यान घड पर पहने जाने वाले सभी वस्त्रों में रखा जाता है लेकिन कोट, बुशशर्ट इत्यादि में इसका ध्यान रखना अत्यन्त आवश्यक होता है क्योंकि कोट में बैलेंस का दोष प्रत्यक्ष दिखाई देता है, जैसे कोट के सामने के भागों का खुलना या आगे की ओर खिसकना।

बैलेंस क्या है ?—

कोट के सामने के भाग में गला बिन्दु से सामने के मुड्डे की गहराई तक की रेखा की दूरी को फ्रन्टबैलेंस (सामना तौल) और

पीठ के भाग में गर्दन रोढ़ से लेकर मुड़्डे की गहराई तक की रेखा की दूरी को बैक बैलेंस (पीठ तौल) कहते हैं ।

जब उपरोक्त दोनों तौलों की लम्बाई व्यक्ति की शरीर रचना के अनुसार योग्य प्रमाण में होती है तो बैलेस सही (समतौल) होगा, इसके विपरीत रखने से बैलेस सही नहीं रहेगा । अतः हम कह सकते हैं कि बैलेस को सही रखने के लिये कोट के दोनों बैलेसों की लम्बाई व्यक्ति की शरीर रचना के अनुसार होनी चाहिये ।

उदाहरण—

मानलो हम एक ऊँचे सीने वाले आदमी के कोट की कटिंग कर रहे हैं तो हमें ध्यान रखना होगा कि इस व्यक्ति के सामने का बैलेंस अधिक रखना होगा तथा पीछे का कम ।

इसी प्रकार स्टूप्पिंग भिगर (सामने झुका हुआ तथा प्लेन सीने वाला व्यक्ति) के कोट की कटिंग करते समय बैक बैलेंस अधिक तथा फ्रन्ट बैलेस कम रखना होगा ।

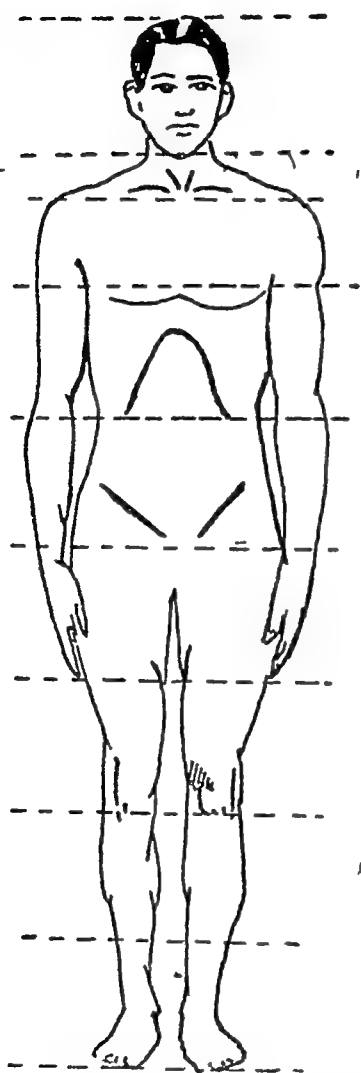
उपरोक्त उदाहरणों के अनुसार वस्त्रों के बैलेस को सही रखने के लिये व्यक्ति की शरीर रचना का ध्यान रखना चाहिये । बैलेस का ध्यान सिलाई करते समय भी रखना आवश्यक होगा । दोनों बैलेसों के स्थान पर थ्रैड मार्किंग करली जाय जिससे कि जोड़ते समय दोनों बैलेसों को उचित स्थान पर कायम रखा जा सके ।

अष्ट मस्तिष्क सिद्धान्त

इस सिद्धान्त को वैम्पर नामक अंग्रेज ने निश्चित किया था । ये महानुभाव संसार-भर के टेलरिंग विशेषज्ञों में से एक थे । इनके

मतानुसार एक नामंल आदमी की लम्बाई उसके दोनो हाथों को फैलाकर होने वाली लम्बाई के बराबर होती है, और उसके शरीर की लम्बाई को भी नाप लेने की सुविधा तथा महत्वपूर्ण अंगों की दृष्टि से आठ भागों में विभाजित किया जाता है।

EIGHT HEAD THEORY



इस सिद्धान्त के अनुसार विभाजित किया हुआ प्रत्येक भाग सिर के बालों से लेकर गर्दन रीढ़ (ठोड़ी रेखा) की दूरी तक के बराबर होता है इस-लिए प्रत्येक भाग को हैड नाम से सम्बोधित किया जाता है। यह एक कल्पना है जो कि केवल नामंल साइज के व्यक्तियों पर ही लागू होती है।

दिये गये मानवीय शरीर रचना के चित्र में ध्यानपूर्वक देखे।

१. प्रथम भाग—सिर के बालों से ठोड़ी रेखा तक।

२. द्वितीय भाग—गर्दन रीढ़ से मुठ्ठे की गहराई तक (सीने के मुख्य भाग तक)।

३. तृतीय भाग—मुठ्ठे की गहराई से कमर के पतले भाग तक।

४. चतुर्थ भाग—कमर से सीट तक जहाँ कि कूल्हे का सबसे ऊँचा भाग होता है ।
५. पंचम भाग—सीट से मोटी जाघ तक ।
६. छटा भाग—जाघ से घुटने तक ।
७. सातवाँ भाग—घुटनों से पिडली तक ।
८. आठवाँ भाग—पिडली से पैर के तले तक ।

लाभ —

(अ) पाठकों को चित्र को देखकर यह पता चलेगा कि प्रत्येक भाग की लम्बाई का पॉइन्ट मानव शरीर के महत्वपूर्ण भाग पर आता है । अतः इससे यह ज्ञान होता है कि किस अंग की नाप सही रूप से किस स्थान पर ली जाय ।

(ब) अनेकों ड्रैसों की लम्बाई की नाप लेने में सहायता मिलती है कि किसी ड्रैस की लम्बाई कौन से स्थान तक लेनी चाहिये ।

उदाहरण —

२. कमीज की लम्बाई—

कमीज की लम्बाई की नाप चार हैड के बराबर अर्थात् मोटी जाँघ तक होनी चाहिये । चूँकि कमीज मानव शरीर के द्वितीय भाग से आरम्भ होती है । इसलिए मानव शरीर के पाचवे भाग (मोटी जाँघ तक) इसकी नाप ली जायगी ।

२. ब्लाउज की लम्बाई का नाप—

सैद्धान्तिक दृष्टि से ब्लाउज की नाप दो हैड के बराबर होनी चाहिये । अतः यह नाप कमर की लम्बाई तक होगी ।

३. नेकर की लम्बाई की नाप—

यह नेकर की लम्बाई $2\frac{1}{2}$ हैड के बराबर होनी चाहिये । नेकर का पहना कमर से आरम्भ होता है । अतः कमर से लेकर $2\frac{1}{2}$ हैड की लम्बाई घुटने से कुछ ऊपर तक आयेगी ।

अतः हम कहते हैं कि उपरोक्त सिद्धान्त से हमें नाप लेने में सहायता मिलती है ।

उपरोक्त सिद्धान्त के अलावा देश, काल तथा फैशन तथा ग्राहक की रुचि का ध्यान भी रखना चाहिये ।

कपड़ों की मरम्मत—

टेलरिंग के विद्यार्थियों को कपड़ों की मरम्मत करना भी सीखना चाहिये। कहावत प्रसिद्ध है कि “फटे को सीना और रूठे को मनाना” आवश्यक और लाभदायक होता है। मरम्मत के द्वारा किसी कपड़े का अधिक दिनों तक उपयोग किया जा सकता है। कपड़े की मरम्मत करने के मुख्य दो ही तरीके हैं—

१—पत्ती लगाकर (पैचिंग)

२—रफू करके (डारनिंग)

उपरोक्त दोनों ही काम मशीन या हाथ से किये जा सकते हैं। हाथ से लगाई हुई पत्ती या रफू किया हुआ मशीन से किए गए कार्य की अपेक्षा साफ होता है।

कपड़े में पत्ती लगाते समय ध्यान देने योग्य बातें—

१ जिस स्थान पर पत्ती लगानी है उसके जले या गले भाग को भली प्रकार काट कर या तिकोने विशेष आकार में बना लिया जाय।

२ पैबन्द के लिए जहाँ तक हो सके उसी वस्त्र में से कपड़ा निकाला जाय या उसी किस्म का कपड़ा तलाश किया जाय। यदि उपरोक्त बातों में से कोई बात नहीं बने तो यह ध्यान रक्खा जाय कि जिस कपड़े की पत्ती लगानी है वह मुटाई में वस्त्र से मिलता जुलता होना चाहिये।

३ पत्ती आकार में फटे हुए स्थान से बड़ी (सिलाई के लिए मोड़ लेने पर भी बड़ी रहे) तथा किसी विशेष आकार में चौकोर, तिकोनी, अडाकार, फूल-पत्ती के आकार की होनी चाहिये जो कि दिखने में बुरे न लगे।

४ अगर कपड़े में धारी या अन्य कोई डिजाइन हो तो धारी या डिजाइन को मिलाकर पत्ती लगाई जाय।

५ यदि कपड़े में उल्टा सीधा हो तो ध्यान रहे कि पत्ती का सीधा भाग भी वस्त्र की सीधी साइड में रक्खा जाय।

६. पत्ती लगाते समय इस बात का ध्यान रहे कि पत्ती के

कपड़े का आड़ा रुख वस्त्र की आड़ी साइड में और खड़ा रुख खड़ी साइड में आये ।

७. पत्ती लगाते समय वस्त्र को थोड़ा खींच कर रखें जिससे कि भोल-सलवट न आवे ।

८. हाथ या मशीन की सिलाई करने से पहले कच्चे टाँकों के द्वारा पत्ती को ठहरा लेने से अधिक सफ़ाई आती है ।

रफ़ू करना —

जब किसी वस्त्र में छोटा सूराख हो जाता है या सीधा फटता है उसको रफ़ू के द्वारा ही मरम्मत करना ठीक रहता है । रफ़ू करने में धागे के द्वारा फटे स्थान को भरा जाता है । रफ़ू करते समय निम्नलिखित बातों का ध्यान रखना चाहिये—

१. रफ़ू के लिए जहाँ तक हो सके उसी वस्त्र में से धागा निकालना चाहिये, अगर उसमें से निकाला हुआ धागा काम नहीं दे सके या निकाला नहीं जा सके तो उसी रंग, मुटाई तथा क्वालिटी का धागा होना चाहिये ।

२. कपड़े के जले, कटे, या गले भाग को भली प्रकार काट कर योग्य आकार में बना लिया जाय ।

३. कपड़े को खिंचा हुआ रखने के लिए फ्रेम का उपयोग किया जाय ।

४. कपड़े को फ्रेम में लगाने के बाद फटे हुए भाग के किनारों को मजबूत बनाने के लिए टाँके लगाये जायँ फिर कपड़े की बुनाई के अनुसार धागे की बुनाई डालकर भर दिया जाय ।

५. धागा भरते समय उन्हें (Alternately) अर्थात् धागा एक के ऊपर व एक के नीचे भरना चाहिए ।

नोट:—हाथ से रफ़ू करने में समय अधिक लगता है । अतः साधारण कपड़ों को मशीन के द्वारा रफ़ू कर लिया जाता है । कपड़े में से निकाला हुआ धागा मशीन में नहीं चल सकता । इसलिए दूसरे धागे का प्रयोग अनिवार्य हो जाता है । मुलायम कपड़ों को मशीन से रफ़ू करते समय कपड़े के नीचे कागज लगा लेने से रफ़ू करने में सुविधा रहती है ।

रफू किए गये स्थान को कैची के रिंग के सिरों या छोटी हथौड़ी से ठीक कर आइरन कर देने से अच्छी सफाई आती है।

पैटर्न (Patterns)

किसी विशेष प्रकार के वस्त्र (ड्रैस) की या अन्य वस्तु की ड्राइंग किसी कागज गत्ता या टिन इत्यादि पर बनाकर काटली जाती है, वह काटा हुआ भाग पैटर्न फर्मा कहलाता है। यह एक प्रकार का नमूना होता है। पैटर्न प्रायः कागज के ही काटे जाते हैं।

पैटर्न पेपर—

एक विशेष प्रकार का मोटा तथा चिकना कागज जो पैटर्न काटने के लिए उपयोगी होता है पैटर्न पेपर कहलाता है। परन्तु यह कागज मँहगा होने के कारण प्रायः पैकिंग पेपर को ही पैटर्न बनाने के लिए काम में लेते हैं।

पैटर्न बनाने का सिद्धान्त—

- १ पैटर्न हमेशा पूरे साइज में काटा जाता है।
२. पैटर्न में दबाव या मोड़ (टर्न) नहीं छोड़े जाते।
- ३ पैटर्न बनाते समय नाप, साइज तथा शरीर रचना का ध्यान रखना चाहिये।
४. पैटर्न में सिंगल पार्ट ही काटे जाते हैं। जैसे—आस्तीन एक ही काटी जाती है और बैक, कालर, तीरा इत्यादि का आधा हिस्सा ही काटा जाता है।
- ५ सतुलन के सिद्धान्त का ध्यान रखना चाहिये तथा बैलेंस के चिन्ह भी लगाना न भूलें।
६. काटने से पूर्व पैटर्न को चैक कर लेना चाहिये।
- ७ तमाम भागो को काट कर मिलाकर देख लेना चाहिए।
८. पैटर्न पर नाम, नाप तथा साइज इत्यादि लिख देना चाहिये।

पैटर्न के प्रकार

१—व्यक्तिगत पैटर्न

२—ब्लाक पैटर्न

३—ग्रेडैड पैटर्न

१. व्यक्तिगत पैटर्न

इस पैटर्न को टेलर लोग अपने स्थायी ग्राहकों के लिए बनाते हैं। यह व्यक्ति विशेष का नाप लेकर बनाया जाता है और इस पैटर्न को बना लेने से टेलर कटिंग करने के लिए लगाये जाने वाले हिमाब किताब व ड्राफ्टिंग करने की परेशानी से बचता है। जब भी उस व्यक्ति का वस्त्र बनाना होता है उसी पैटर्न को कपड़े पर रखकर कटिंग कर लेता है।

इस पैटर्न पर उस व्यक्ति की रुचि तथा पैटर्न बनाने की तिथि इत्यादि भी अंकित कर दी जाती है।

२. ब्लाक पैटर्न—

यह पैटर्न मेजरमेंट चार्ट (स्केल आफ प्रपोरशन) के आधार पर बनाया जाता है। इसका उपयोग रैडीमेड कम्पनियों में किया जाता है। इस प्रकार के पैटर्न अनेकों बड़ी-बड़ी कम्पनियों में बने बनाये मिलते हैं।

३. ग्रेडैड पैटर्न—

यह एक विशेष प्रकार का पैटर्न होता है। इसकी विशेषता यह है कि एक ही पैटर्न से कई नापों के कपड़े काटे जा सकते हैं। आवश्यकता पड़ने पर इसको छोटे व बड़े साइज में कर लेते हैं। इसका उपयोग रैडीमेड कम्पनियों में किया जाता है और यह टिन या कार्ड बोर्ड, प्लाईवुड इत्यादि का बना हुआ होता है।

पैटर्न से लाभ—

१. समय की बचत

२. कपड़े का कम लगना

३. गलती होने का भय नहीं।

४. साधारण काम जानने वाला व्यक्ति भी कटिंग कर सकता है।

५. कपड़े का सही अनुमान

६ परमानेंट रिकार्ड

७ कपड़े की वापसी जाँच

१—समय की बचत—पैटर्न के द्वारा कटिंग करने में समय कम लगता है क्योंकि कपड़े पर ड्राफ्टिंग इत्यादि करने की जरूरत नहीं पड़ती है और जब एक ही बार में एक ही प्रकार के कुछ वस्त्र बनाने हों तो एक ही पैटर्न से सभी की कटिंग की जा सकती है।

२ कपड़े का कम लगना—पैटर्न के द्वारा कटिंग करने में कपड़ा कम लगता है क्योंकि पैटर्न को कपड़े पर बिछाकर देख लेने से आसानी से नजर में आजाता है कि वस्त्र का कौनसा भाग कहाँ से निकलने में कपड़ा कम लगेगा। इस प्रकार से कटिंग में बहुत कम कपड़ा जाता है और अधिक से अधिक कपड़े का सदुपयोग होता है।

३. गलती होने का भय नहीं—पैटर्न के द्वारा गलती होने का भय नहीं रहता क्योंकि पैटर्न कई बार चैक किया होता है। अगर पैटर्न में किसी प्रकार की गलती हो जाती है तो वह दूसरा काट लिया जाता है। कपड़े में ऐसा नहीं होता। अतः पैटर्न के द्वारा कटिंग करने में गलती होने की सम्भावना नहीं रहती।

४ पैटर्न के द्वारा साधारण काम जानने वाला व्यक्ति भी कटिंग कर सकता है क्योंकि पैटर्न के द्वारा कटिंग करने पर कपड़े पर ड्राफ्टिंग करने की जरूरत नहीं पड़ती, जिसमें कि अनेको बातों का विचार करना पड़ता है।

५ कपड़े का सही अनुमान—पैटर्न को कपड़े पर बिछाकर आसानी से जान लेते हैं कि कोई वस्त्र कम से कम कितने कपड़े में तैयार हो सकता है।

६ परमानेंट रिकार्ड—व्यक्तिगत पैटर्न टेलर के पास उस व्यक्ति का परमानेंट रिकार्ड हो जाता है, जिससे कि बिना नाप लिए ही उसके वस्त्र की कटिंग करली जाती है तथा ट्राइल देखने की परेशानी भी बच जाती है।

७ वापसी जाँच—अनेको वस्त्रों में सिलाई करने वाले की

असावधानी के कारण दोष उत्पन्न हो जाते हैं। अगर किसी वस्त्र का पैटर्न मौजूद हो तो उससे तैयार वस्त्र को नाप कर जाना जा सकता है कि किस कारण से कपड़ा नाप के अनुसार नहीं बन पाया है।

विभिन्न प्रकार की प्लेटें—

वस्त्र को योग्य आकार देने, आवश्यकतानुसार ढिलाई रखने या फैशन के लिए कपड़े को मोड़कर दोहरा देते हैं। वह मोड़ा हुआ भाग ही प्लेट कहलाता है। प्लेट को ठहराये रखने के लिए उसके किनारे पर सिलाई करनी पड़ती है, साधारणतः प्लेट दो प्रकार की होती है—

१—साइड प्लेट

२—बाक्स प्लेट

१—साइड प्लेट—इसका मोड़ एक ही बगल को होता है। जैसे—कमीज के सामने की प्लेट, पेटीकोट की प्लेट इत्यादि। प्लेट की जितनी चौड़ाई ऊपर दिखाई देती है उससे तिगुना कपड़ा इसके मोड़ में आता है।

२—बाक्स प्लेट—इस प्लेट का मोड़ दायें, बायें दोनों ही बगलों में लगाया जाता है। इस प्लेट में ऊपर की ओर फूला हुआ भाग दिखाई देता है। जैसे—बुशशर्ट या कमीज के तीरा की प्लेट, कमीज बाहों की प्लेट।

अनेक वस्त्रों में इस प्लेट को एक दूसरे प्रकार से भी डालते हैं। इस तरीके से प्लेट डालने में ऊपर की तरफ प्लेट का खोखला सा दिखाई देता है और पहले प्रकार की बाक्स प्लेट में जो भाग ऊपर दिखाई देता है वैसा इसमें अन्दर की तरफ बनता है। इस प्रकार की प्लेट खासतौर से जनाने वस्त्रों, हाफ पेन्ट, स्कर्ट इत्यादि में डाली जाती है।

चुन्नट या चुनन—

सलवटे अनेकों वस्त्रों में जो बहुत बारीक-बारीक डाली जाती है वह चुन्नट या चुनन कहलाती है। चुन्नट और प्लेट में अन्तर इतना ही होता है कि प्लेटों में कपड़ा अन्दर की तरफ

मुड़ता है, चुन्नट में इस प्रकार की सलवटे डाली जाती हैं जिनमें कपड़ा अन्दर न मुड़कर ऊपर ही ऊपर सिकुड़ता है ।

डार्ट (Dart)

अक्सर इसको डार्ट ही कहा जाता है, वस्त्र को शरीर के अनुसार योग्य आकार देने के लिए कपड़े को विशेष आकार में सिलाई करके दबा देते हैं । सिलाई किया हुआ भाग वस्त्र की उल्टी तरफ रहता है और ऊपर की ओर (वस्त्र के सीधे भाग पर) केवल सिलाई की रेखा दिखाई देती है यह दो प्रकार की होती है—

१—फिश डार्ट

२—पाइन्ट डार्ट

१. फिश डार्ट—

इसका आकार एक सिरे पर चौड़ा तथा दूसरे सिरे पर नुकीला कुछ मछली जैसा होता है । अतः इसका नाम फिश या मछली डार्ट पड़ गया है । यह डार्ट विभिन्न वस्त्रों में नीचे चौड़ी और ऊपर की ओर नुकीली या ऊपर की ओर चौड़ी नीचे नुकीली आवश्यकतानुसार डाली जाती है । उदाहरण के लिए यह पेन्ट में ऊपर चौड़ी तथा नीचे की ओर नुकीली और ब्लाउज में नीचे चौड़ी तथा ऊपर की ओर नुकीली रखी जाती है । इस डार्ट को ब्लाउज तथा पैन्ट के चित्र में देखे ।

२. पाइन्ट डार्ट—

इस डार्ट का आकार सक्करपारा जैसा दोनों सिरों पर नुकीला तथा बीच में चौड़ा होता है । इसको अनेको वस्त्रों में विशेष रूप से कमर पर का आकार बनाने के लिए डालते हैं । क्योंकि साधारणतः सीना कमर की अपेक्षा चौड़ा और नीचे की ओर सीट का भाग चौड़ा और बीच में कमर का भाग पतला होता है । इस डार्ट से वस्त्र का शरीर के अनुसार आकार बन जाता है । इसको विशेष कर कोट, पजाबी लेडीज कुर्त्ता इत्यादि के कमर के भाग पर बनाते हैं ।

विभिन्न प्रकार के धब्बे छुड़ाने के विषय में जानकारी

वस्त्र तैयार करते समय कपड़े पर किसी प्रकार का धब्बा पड़ जाना स्वाभाविक होता है। अतः टेलरिंग के विद्यार्थियों को चाहिये कि वह धब्बे छुड़ाने का ज्ञान भी प्राप्त करे।

पान का धब्बा—

पान का धब्बा पड़ते ही उसे शीघ्र छुड़ाने का प्रयत्न करना चाहिये। धब्बा पड़ते ही उस पर पिसी हुई फिटकरी डाल कर रगड़ कर धो दिया जाय, यदि इतने पर कुछ धब्बा बाकी रह जाय तो दही के पानी से धो देने से धब्बा बिल्कुल साफ हो जावेगा।

चाय काफी का धब्बा—

धब्बे पर थोड़ा पटरोल डाल कर थोड़ी देर के बाद रगड़ कर धो देना चाहिये। अगर धब्बा पुराना पड़ जाय तो उस पर ग्लैसरीन लगा कर थोड़ी देर के बाद गरम पानी डाल कर साबुन से धो देना चाहिये।

स्याही का धब्बा —

स्याही का दाग पड़ते ही उसे शीघ्र छुड़ाने का प्रयत्न करना चाहिये। धब्बे पड़ते ही किसी बर्तन में थोड़ा-सा दूध लेकर धब्बे पड़े हुए भाग को उसमें डुबाया जाय जब कपड़ा कुछ दूध सोखले तब हाथ से रगड़ने के बाद ठंडे पानी से धो दिया जाय।

अथवा

औक्सैलिक एसिड (Oxalic-acid) को पानी में डाल कर धब्बे पर लगाया जाय, न छूटे तो सोडियम हाईड्रोसल्फाइड (Sodium Hydro Sulphid) में गरम पानी मिला कर धो दिया जाय तो धब्बा फौरन छूट जायगा।

यदि स्याही का दाग पुराना हो गया हो तो एक बड़े चम्मच नींबू के रस में छोटा चम्मच नमक डाल कर और उसे गरम करने के बाद धब्बे पर डाल कर थोड़ी देर के लिये फैला कर रख दिया

जाय फिर उसे धो दिया जाय ।

पैन की स्याही का धब्बा—

पैन की स्याही का दाग खोलते दूध से छूट जाता है ।

फलों के रस का धब्बा—

धब्बा लगे हुए भाग को दूध में भिगोकरी साबुन लगाया जाय और फिर गरम पानी से धो दिया जाय तो धब्बा साफ हो जायगा ।

यदि फल का धब्बा गरम कपड़े पर लग गया हो तो चावल की लेही धब्बे पर लगाकर ब्रुश से साफ करने से धब्बा साफ हो जाता है । अगर एक बार में साफ न हो तो दुबारा यही क्रिया करनी चाहिये ।

कीचड़ का धब्बा—

धब्बा लगे हुए स्थान पर कच्चा आलू काटकर रगड़ा जाय, आलू पर कीचड़ का दाग आ जाने पर उसी आलू को फिर से काटकर रगड़ा जाय । दाग मिटने तक यही क्रिया की जाय ।

खूनका धब्बा—

खून का धब्बा पहिले ठंडे पानी से धोया जाकर बाद में गरम पानी व साबुन से धोने से साफ हो जाता है ।

घी, तेल, चरबी, इत्यादि, की चिकनाई का धब्बा—

यदि चिकनाई का दाग किसी सूती कपड़े पर हो तो गरम पानी, साबुन और ऐमोनिया या सोडा इत्यादि से साफ हो जाता है ।

अगर गरम कपड़े पर दाग पड़ा हो तो पेट्रोल, बैन्जीन, तथा ईथर का प्रयोग किया जाता है । इन वस्तुओं के द्वारा कपड़े की गन्दगी को दूर करने को ही ड्राइक्लीनिंग कहते हैं ।

यदि चिकनाई का दाग रेशमी कपड़े पर पड़ा है तो दाग पर सूखा चूना और नमक डालकर उसके ऊपर पिसी हुई अलसी का लेप करे । अलसी इतनी देर रहनी चाहिये कि उसकी चिकनाई खुश्क हो जावे या उस पर ब्लॉटिंग पेपर दबादे धब्बा छूट जायगा ।

पसीने का धब्बा—

सूती व रेशमी कपड़ों से पसीने का धब्बा मिटाने के लिए पहिले गेहूँ की भुस्सी को पानी में उबाल कर धब्बे को धोया जावे इसके बाद सूती कपड़े को सोडा से और रेशमी कपड़े को रीठा से धोया जाय तो धब्बा साफ हो जाता है ।

कोयले का धब्बा—

धब्बे पर पिसा हुआ नमक लगाकर घन्टे दो घन्टे के लिए रख कर ठड़े पानी से धोने से धब्बा मिट जाता है ।

लोहे की जंग का दाग—

धब्बे पर गरम पानी डालने के बाद सोल आफ्र लेमन का कपड़े में छूना हुआ पाउडर तथा कपड़े से रगड़ कर ठड़े पानी से धो देने से धब्बा मिट जाता है ।

आइरन के द्वारा कपड़े पर पड़े हुए पीले दाग—

सूती व रेशमी कपड़ों पर अधिक गरम या गरम कपड़ों पर बिना गीला कपड़ा लगाये आइरन करने से कपड़े पर पीले धब्बे पड जाते हैं । धब्बे पर पिसा हुआ नमक लगाकर थोड़ी देर पश्चात् धो दिया जाय तो धब्बा साफ हो जावेगा ।

कपड़े का चुनाव

किसी भी वस्त्र के लिए कपड़े का चुनाव करते समय हमें बहुत सावधानी बरतनी चाहिये क्योंकि किसी रंग व डिजायन का कपड़ा प्रत्येक व्यक्ति के शरीर पर सुन्दर नहीं लगता और न प्रत्येक मौसम में सुविधाजनक होता है । कपड़े का चुनाव करते समय निम्नलिखित बातों का ध्यान रखा जाय—

मौसम, व्यक्ति के शरीर का रंग, कपड़े का रंग कपड़े की डिजायन व शारीरिक बनावट, उम्र, लिंग भेद, पहनने वाले की रुचि, मजबूती इत्यादि ।

मौसम—

वर्षा ऋतु में पतले कपड़ों के वस्त्र सुविधा व आराम दायक होते हैं । क्योंकि इस मौसम में एक खास प्रकार की गर्मी (ऊमस)

पडती है। पतले कपडों में से शरीर को हवा लगती रहती है जो कि हमें गर्मी के कष्ट से बचाती है और इस वर्षा ऋतु की शीतल हवा से हमें स्वास्थ्य लाभ ही होता है। इसके अलावा वर्षा से कपडों का भीग जाना भी स्वाभाविक होता है। इन दिनों में धूप कम निकलती है। इसलिए धोये गये या वर्षा से भीगे हुए मोटे कपड़े जल्दी नहीं सूखते।

सर्दियों के दिनों में शरीर की रक्षा के लिए ऊनी या मोटे सूती कपडों के वस्त्रों का होना आवश्यक होता है। अमीर व मध्यम वर्गीय लोगों को ऊनी कपड़े उपलब्ध हो जाते हैं और गरीब लोग खादी, दुसूती इत्यादि या रूई डाली हुई जामेटी इत्यादि का उपयोग करके अपने शरीर की रक्षा कर सकते हैं।

गर्मी के दिनों में मध्यम मुट्ठाई व कपडों के वस्त्र आराम देह होते हैं क्योंकि मोटे कपड़े के वस्त्र में गर्मी लगना स्वाभाविक होता है और पतले कपड़े में से शरीर को गरम हवा लगती है बहुत से लोग गर्मी के दिनों में पतले कपड़े वायल, मलमल इत्यादि के वस्त्र पहनते हैं। इन दिनों में पतले कपडों के वस्त्र केवल सुबह शाम ही उपयोगी होते हैं।

व्यक्ति के शरीर व कपड़े का रंग—

गौरे रंग वाले व्यक्तियों के लिए गहरे रंग के, गेहुँआ रंग के लिए सफेद तथा काले रंग के व्यक्तियों के लिए हल्के रंग के कपडों के वस्त्र सुन्दर लगते हैं।

डिजाइन व शारीरिक बनावट—

यदि धारी या चौखाने का कपड़ा खरीदना हो तो ठिगने आदमी के लिए पतली धारी या चौखाने तथा लम्बे कद के आदमी के लिए चाँडी धारी या चौखाने के कपड़े का चुनाव करना चाहिये।

पद के अनुसार कपड़े का चुनाव—

कपड़े का चुनाव करते समय मनुष्य के पद, उसकी आय तथा कार्य का ध्यान रखना भी आवश्यक होता है। यदि एक मजदूर व्यक्ति बहुत ऊँची कीमत के कपड़े का वस्त्र पहिने तो उसमें अस्वाभाविकता दिखाई देती है। इसके विपरीत यदि कोई उच्चाधिकारी घटिया कपड़े का वस्त्र बनवाये तो वह प्रभावशाली नहीं दिखाई देता।

उम्र के अनुसार—

छोटे बच्चों के लिए भडकीले रंग तथा अनेको डिजायनों फूलपत्ती, चिड़िया, बिन्दियों, गेम्स इत्यादि के डिजायनों के कपड़ों के वस्त्र सुन्दर लगते हैं।

युवावस्था में सादा डिजायनों, सिल्क, टैरालीन इत्यादि कपड़ों के वस्त्र अच्छे लगते हैं।

वृद्धावस्था में वैसे तो किसी प्रकार की डिजायन के कपड़े शोभनीय नहीं लगते लेकिन किसी प्रकार की साधारण धारियो या बारीक चीखाने इत्यादि के वस्त्र पहिने जा सकते हैं। परन्तु जहाँ तक हो सके इस उम्र में साधारण कपड़ों के वस्त्र पहिनने चाहिये।

लिंग भेद—

वैसे तो आजकल अनेकों कपड़े इस प्रकार के हैं जिनको कि स्त्री व पुरुष सभी लोग पहनते हैं परन्तु फिर भी कुछ कपड़े इस प्रकार के हैं जो कि स्त्रियो व लड़कियो के वस्त्रों के लिए ही होते हैं। जैसे लेडी मिल्टन या अन्य फूलपत्ती व छोट इत्यादि के कपड़े।

पहनने वाले की रुचि—

कपड़े का चुनाव करते समय थोड़ा पहिनने वाले की रुचि का ध्यान रखना भी आवश्यक होता है। इस बात का ख्याल नहीं रखा जाय तो अच्छा वस्त्र होने पर भी पहनने वाला उसको प्रसन्नता के साथ नहीं पहनता।

कपड़े की मजबूती—

कपड़े का चुनाव करते समय उसकी मजबूती का ख्याल रखना भी आवश्यक होता है। कुछ कपड़े इस प्रकार के होते हैं कि जो देखने में बड़े सुन्दर लगते हैं लेकिन जल्दी फट जाते हैं।

कपड़े की मजबूती को पहचानने के लिए एक प्रकार के शीशे का प्रयोग भी किया जाता है। इसके द्वारा देखने से आसानी से पता लग जाता है कि कपड़े के तार कितने मजबूत हैं।

इसके अलावा उस कपड़े की कतरन की थोड़ी देर के लिए पानी में डालकर तथा उसको सुखाकर आसानी से पहचान की जा सकती है।

नोट—छोटे बच्चे कपड़ों को जल्दी गन्दे कर देते हैं। अतः उनके आम प्रयोग के वस्त्रों के लिए उनके शरीर के रंग का ख्याल न करके गहरे रंग के कपड़ों का प्रयोग किया जाय क्योंकि गहरे रंग का कपड़ा जल्दी गन्दा दिखाई नहीं देता।

कपड़ों के अनुसार सुई व धागे के नम्बरों की तालिका

कपड़ा	सुई का नम्बर	धागे का नम्बर	
		सूती	रेशमी
१ बारीक सिल्क, वायल, मलमल, जारजट इत्यादि।	६	१००-१५०	३०
२ केलिको, लीलन, मध्यम मुटाई की सिल्क।	११	८०-१००	२४-३०
३ लट्ठा, पाँपलोन, अन्य शर्टिंग।	१४	६०-८०	२०
४ टसर, समर, मोटी सिल्क।	१६	४०-६०	१६-१८
५. साधारण जीन, मोटी टसर मोटे ऊनी व सूती।	१८-१९	३०-४०	१०-१२
६. मोटी खाकी व जीन मिलिट्री जीन कैनवास इत्यादि।	२१	२०-३०	

मानव शरीर की रचना

जिस प्रकार से डाक्टर के लिए मानवीय शरीर रचना का ज्ञान आवश्यक होता है, उसी प्रकार टेलर्स के लिए भी मानव की बाहरी शरीर रचना का ज्ञान होना अनिवार्य होता है। क्योंकि बिना शरीर रचना ज्ञान के वह अच्छे वस्त्र तैयार नहीं कर सकता।

शरीर रचना की जानकारी के साथ ही साथ उसे इस तथ्य से भी भली प्रकार परिचित होना चाहिए कि विभिन्न अवस्थाओं

में मानव के किन-किन अंगों का विकास होता है ।

मानव को जन्म से लेकर मृत्यु तक कई अवस्थाओं में से गुजरना पड़ता है जिनमें उसकी शरीर रचना में अनेकों परिवर्तन होते हैं । इन परिवर्तनों को पहिचाने बिना कोई व्यक्ति सफल टेलर नहीं बन सकता । क्योंकि एक टेलर को नवजात शिशु से लेकर बड़े मनुष्य तक के वस्त्र बनाने पड़ते हैं ।

प्रथम अवस्था १ दिन से ५ साल तक—

पैदा होने के समय बच्चे का स्वास्थ्य अच्छा होता है । उसके सिर (सिर के बालों से गर्दन तक) की लम्बाई कुल लम्बाई का $\frac{1}{3}$ होती है । शेष में गर्दन से पैरों तक की लम्बाई होती है । घड़ पैरों की अपेक्षा लम्बा होता है । सीना व कमर समान—कुछ बच्चों की कमर सीने से अधिक अर्थात् पेट बड़ा होता है । इस अवस्था में मानव शरीर का विकास सभी अवस्थाओं से तीव्र गति से होता है ।

द्वितीय अवस्था ५ से १० साल तक—

इस अवस्था में घड़ तथा हाथ पैरों की मोटाई विशेष रूप से बढ़ती है । तनकर तथा पैरों को खोलकर खड़ा होने की आदत बनती है । सिर की लम्बाई शरीर की कुल लम्बाई के अनुपात में प्रथम अवस्था से कम हो जाती है । सीना व कमर में अधिक अन्तर नहीं होता ।

तृतीय अवस्था १० से १५—

इस अवस्था में सीना व सीट में वृद्धि होने लगती है । (लड़कियों में विशेष रूप से) तनकर खड़ा होने की आदत में वृद्धि होती है । लम्बाई अधिक बढ़ती है । सिर की लम्बाई कुल लम्बाई का लगभग $\frac{1}{6}$ भाग हो जाती है ।

चतुर्थ अवस्था १५ से २२ साल तक—

इस अवस्था में लम्बाई थोड़ी बढ़ती है । सीना तथा सीट विशेष रूप से बढ़ते हैं । कमर की मोटाई कम बढ़ती है । सीट का आकार कुछ चपटा बन जाता है । सीना तान कर खड़े होने की आदत बढ़ती है । इस अवस्था के अन्त में ऊँचाई की बाढ़ लगभग समाप्त हो जाती है ।

पंचम अवस्था २२ से ३५ साल तक —

इस अवस्था में तन कर खड़े होने की आदत घटती है सिर कुछ झुकने लगता है। कमर बढ़ने लगती है। अन्य मांस पेशिया भी बढ़ती है।

षष्ठम् अवस्था ३५ से ४५ साल तक —

इस अवस्था में मनुष्य के सीना तथा सीट में (मांस पेशियाँ) वृद्धि नहीं होती कमर का भाग बढ़ने लगता है।

सप्तम अवस्था ४५ से ६० साल तक—

इस अवस्था में हड्डियाँ तथा मांस पेशियाँ सिकुड़ने लगती हैं। सिर आगे की ओर झुकने लगता है। पतले आदमी अधिक झुकते हैं।

पुरुष व स्त्री की शरीर रचना में अन्तर

पुरुष	स्त्री
१ पुरुष के शरीर की ऊँचाई स्त्री से अधिक होती है।	१. स्त्री के शरीर की ऊँचाई पुरुष की अपेक्षा कम होती है। एक नारमल साइज के पुरुष से नारमल साइज की स्त्री की लंबाई ४" या ५" कम होती है।
२ पुरुष का घड़ सिर की ऊँचाई से $3\frac{3}{4}$ गुना होता है।	२ स्त्री का घड़ सिर की ऊँचाई से चार गुना अधिक होता है।
३ पुरुष के पैरो की लम्बाई सिर से चार गुनी होती है।	३ स्त्री के पैरो की लंबाई सिर की $3\frac{3}{4}$ गुनी होती है।
४. पुरुष के शरीर का ढाँचा बड़ा भारी व मजबूत होता है।	४. स्त्री के शरीर का ढाँचा छोटा, हल्का तथा कोमल होता है।

५. पुरुष की गर्दन कम लम्बी होती है।

६. पुरुष का कन्धा चौड़ा भारी तथा सुन्दर नहीं होता।

७ पुरुष का सीना साधारण परन्तु नाप में स्त्री से अधिक, मांस पेशियां कम।

८. पुरुष की कमर मोटी।

९. सीट (हिप) तक मोटी।

५ स्त्री की गर्दन अधिक लम्बी होती है।

६. स्त्री का कन्धा हल्का तथा कम चौड़ा होता है।

७ स्त्री के सीने का नाप कम परन्तु सामने का हिस्सा ऊँचा।

८. कमर पतली।

९ सीट अधिक मोटी।

विशेष—(१) भारतीय स्त्रियों की शरीर रचना प्रायः आगे की झुकी होती है। इसका मुख्य कारण पर्दा-प्रथा तथा लोक खाज है।

(२) जैसा कि ऊपर बतलाया जा चुका है कि स्त्रियों का सीना देखने में पुरुषों से अधिक परन्तु नाप में कम होता है।

रिलेटिव स्केल आफ प्रपोर्शन

यह शरीर मानव शरीर के सापेक्ष नापों का चार्ट होता है जो कि पुरुष, स्त्री, बालकों के लिये अलग-अलग होता है। चार्ट को देखने से किसी व्यक्ति के शरीर का क्रमबद्ध (Normal) या अक्रमबद्ध (Abnormal) होने का पता आसानी से लग जाता है। इससे निम्नलिखित लाभ हैं—

१ विद्यार्थियों के लिए इससे विशेष लाभ होता है क्योंकि उन्हें ड्राफ्टिंग का अभ्यास करने के लिये विभिन्न 'नापों' की आवश्यकता पड़ती है। वह इस चार्ट में अलग-अलग प्रकार के नाप देख कर ड्राफ्टिंग कर सकते हैं।

अनुभवहीन व्यक्तियों के लिए इससे यह लाभ होता है कि वह सही नाप नहीं ले पाते या उन्हें अपनी नापों पर विश्वास नहीं होता। ऐसी अवस्था में वह चार्ट को देख कर अपनी गलती सुधार सकते हैं।

३ अनुभवी व्यक्ति भी यथा समय चार्ट को देख कर अपने सन्देह को मिटा सकता है ।

४ रैंडीमेड कम्पनियो में प्रयोग में लाये जाने वाले ब्लॉक पैटर्न इसी चार्ट के आधार पर बनाये जाते हैं ।

५. हमारे देश में अधिकांश स्त्रियाँ नाप नहीं देती उनके पहिने हुए कपडो से ही नाप लेनी पड़ती है । इस चार्ट के माध्यम से उनके वस्त्र बनाने में आसानी रहती है ।

६ बहुत से लोग अपने रिश्तेदारों के बच्चों को वस्त्र बनवा कर भेजते हैं या गाँवों में रहने वाले आदमी शहरों में वस्त्र बनवाने आते हैं । वे केवल बच्चों की उम्र बतला कर ही वस्त्र बनवाते हैं । उम्र के अनुसार बच्चों की नापों के चार्ट की सहायता से आसानी से वस्त्र बनाये जा सकते हैं ।

प्रमाणबद्ध और अप्रमाणबद्ध शरीर

नित्य प्रति हजारों व्यक्ति हमारी दृष्टि के सामने से गुजरते हैं । अगर हम उन्हें ध्यानपूर्वक देखें तो पता चलेगा कि प्रत्येक व्यक्ति की शरीर-रचना में एक दूसरे की अपेक्षा कुछ न कुछ अन्तर अवश्य होता है । मानवीय शरीर रचनाओं के अन्तरो को समझें बिना कोई व्यक्ति सफल टेलर नहीं बन सकता । टेलरिंग के विशेषज्ञों ने इन शरीर रचनाओं को दो श्रेणियों में विभाजित किया है । जो निम्नलिखित हैं:—

१. प्रमाणबद्ध (Normal)

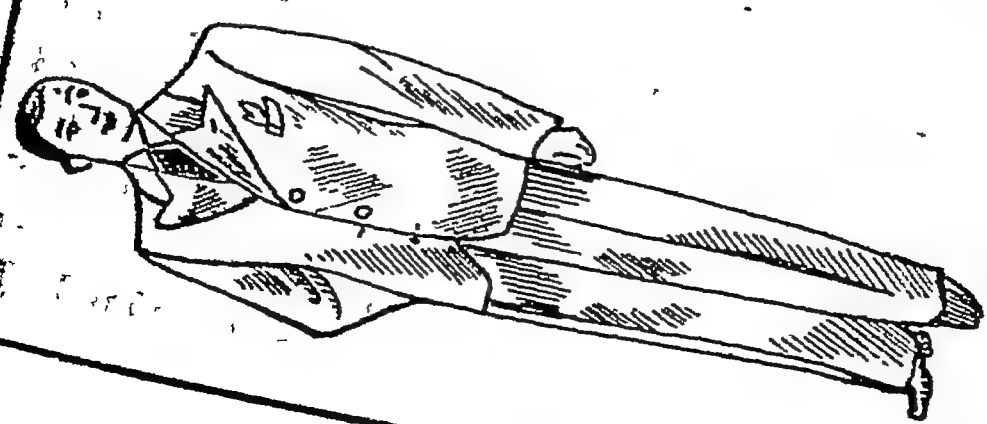
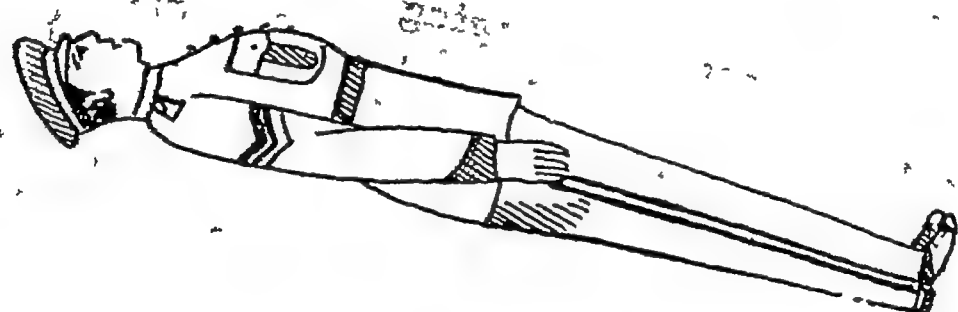
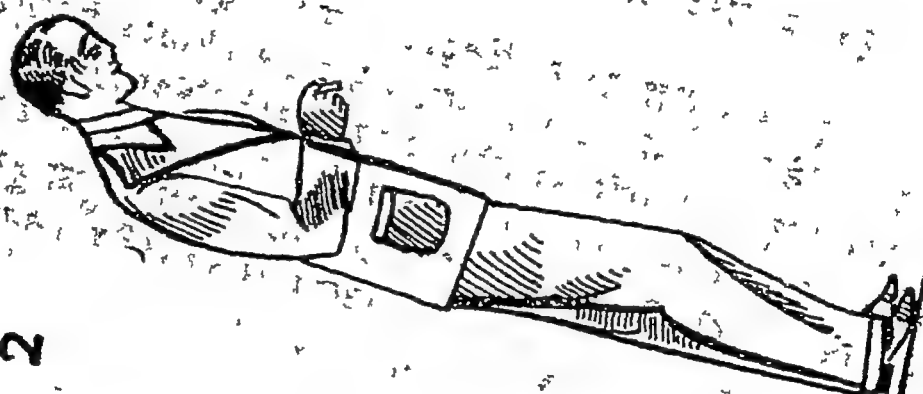
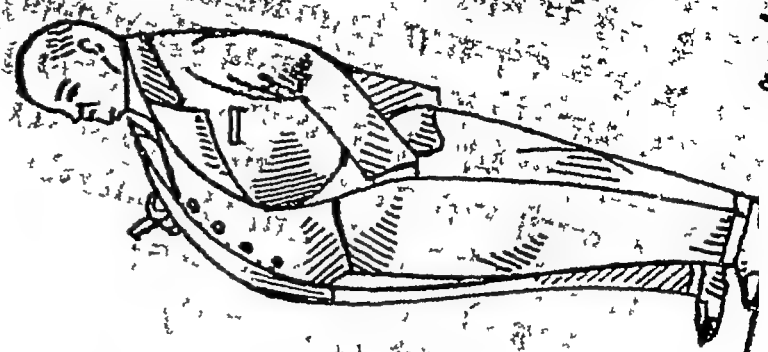
२ अप्रमाणबद्ध (Abnormal)

प्रमाणबद्ध शरीर रचना—

जिस व्यक्ति के शरीर की लम्बाई चौड़ाई योग्य प्रमाण में (रिलेटिव स्केल आफ प्रपोरशन के चार्ट के अनुसार) होती है । उसे प्रमाणबद्ध व्यक्ति कहते हैं । प्रमाणबद्ध शरीर रचना बहुत कम व्यक्तियों की होती है । चित्र न० १ देखें ।

अप्रमाणबद्ध—

अप्रमाणबद्ध शरीर बहुत प्रकार के होते हैं, उनमें से मुख्य मुख्य निम्नलिखित हैं:—



१. तना हुआ शरीर (Erect)
२. आगे झुका हुआ (Stooping)
३. बड़े पेट वाला (Corpulent)
४. ऊँचे कंधे वाला (Square Shoulders)
५. ढालू कंधे वाला (Sloping Shoulders)
६. ठिगना और मोटा (Short and Stout)
७. पतली कमर वाला (Thin Waisted)
८. सेमी कॉरपुलेंट (Semi Corpulent)
९. नाक नीज (Knock Knees)
१०. बौ लेंग्ड (Bow Legged)

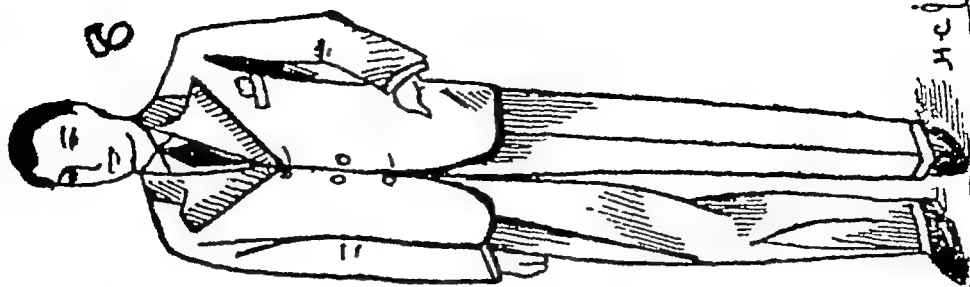
१ तना हुआ शरीर (Erect)—इस आकृति वाले मनुष्य का सीना पुष्ट और उभरा हुआ, पीठ सपाट (Flat) कंधे साधारण ढालू, सीट भारी, प्राकृतिक कमर गहराई (Natural waist) की नाप क्रमबद्ध व्यक्ति की तुलना में कम होती है। सीधा ऊँचा होने के कारण यह व्यक्ति कुछ पीछे की ओर झुका हुआ सा मालूम पड़ता है। सैनिक तथा पहलवानों की शरीर रचना प्रायः इस प्रकार की होती है। चित्र नं० २ देखें।

२ आगे झुका हुआ (Stooping)—इस आकृतिका मनुष्य कुछ आगे की ओर झुका हुआ रहता है। पीठ चौड़ी, सीना सपाट और कम, कंधे अधिक ढालू, सीट सपाट (चपटी) होती है। Natural waist) की नाप क्रमबद्ध की अपेक्षा अधिक होती है। लम्बे कद के तथा झुककर काम करने वाले व्यक्तियों (क्लर्क इत्यादि) में इस प्रकार की शरीर रचना के लोग बहुत पाये जाते हैं। चित्र नं० ३ देखें।

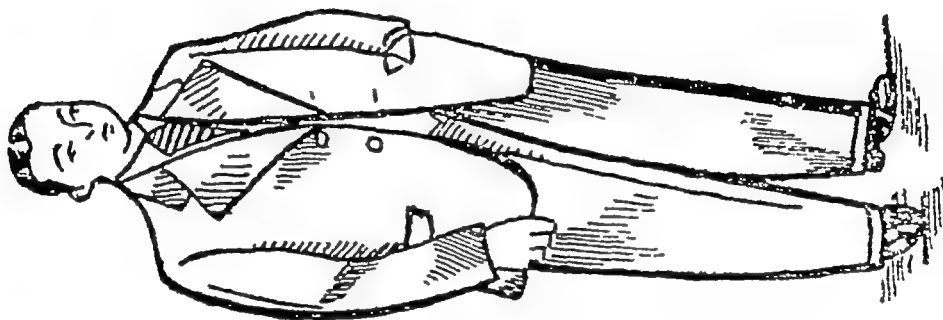
३ बड़े पेटवाला (Corpulent)—इस प्रकार का व्यक्ति कुछ (Erect) होता है क्योंकि पेट का भारी वजन होने के कारण उसका झुकाव कुछ पीछे की ओर होता है। कंधे थोड़े ढालू, पीठ है और इसकी कमर (पेट का भाग) सीना तथा सीट के नाप से अधिक होता है। ऐसे व्यक्ति के वस्त्र की कटिंग करते समय लैन्ट (डिस प्रप्रोरेशन) है। चित्र नं० ४ देखें।

1942

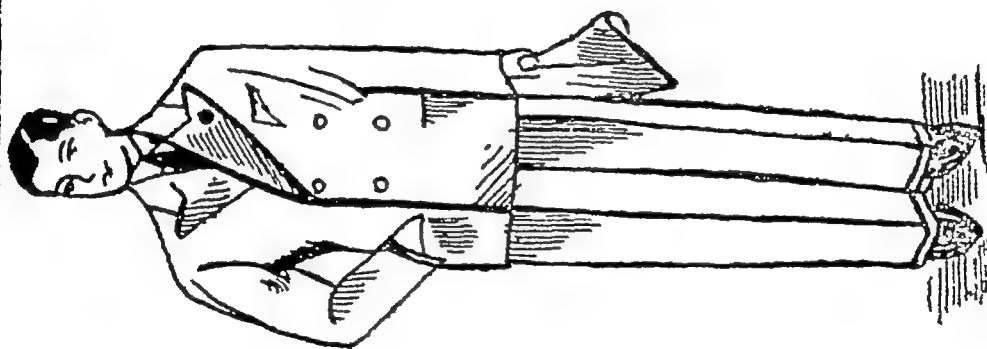
8



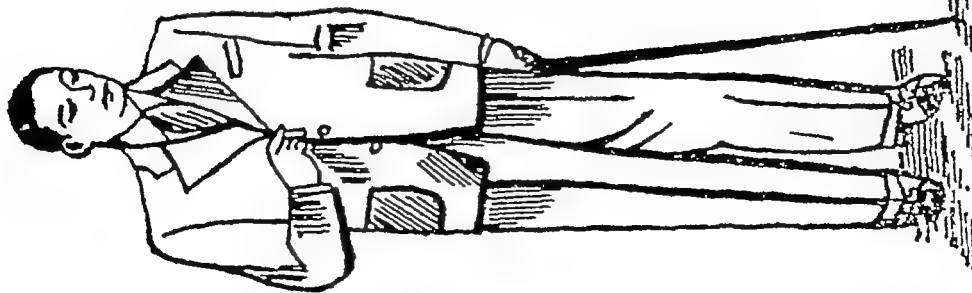
7



6



5



४. ऊँचे कंधे वाला (**Square Shoulders**)—इस प्रकार के मनुष्य की गर्दन कम लम्बी तथा कंधों का ढलान प्रमाणबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कम होता है। देखने में इसके कंधे सीधे से मालूम होते हैं। इसके वस्त्र बनाने में क्रमबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कंधे कम गिराये जाते हैं। चित्र न० ५ देखें।

५ ढालू कंधे वाला (**Sloping Shoulders**)—इस प्रकार के व्यक्ति के कंधे अधिक ढलवाँ तथा गर्दन लम्बी होती है। इस प्रकार के व्यक्ति के वस्त्र की कटिंग करते समय कंधे क्रमबद्ध व्यक्ति की अपेक्षा कुछ अधिक गिराये जाते हैं। चित्र नं० ६ देखें।

६ ठिगना और मोटा (**Short and Stout**)—ऐसी आकृति के व्यक्ति की लम्बाई कम तथा मोटाई अधिक होती है। अर्थात् इसके शरीर की लम्बाई मोटाई के अनुपात में कम होती है। चित्र न० ७ देखें।

७ पतली कमर वाला (**Thin waisted**)—इस प्रकार की आकृति में मनुष्य की कमर की नाप बहुत कम तथा व्यक्ति की लम्बाई अधिक होती है। चित्र न० ८ देखें।

८ सेमी कॉरपुलेंट (**Semi Corpulent**)—इस प्रकार के व्यक्ति के सीने तथा कमर का नाप लगभग बराबर होता है।

९ नाक नीज (**Knock Knees**)—इस प्रकार के व्यक्ति के घुटने चलते समय एक दूसरे से टकराते हैं और पजे बाहर की तरफ फैले रहते हैं। इसके पेंट की क्रीज को सही रखने के लिए घुटने पर (**Knee Point**) पर क्रीज रेखा को $1\frac{1}{2}$ " के करीब पैर की तरफ सरकाते हैं।

१० बोलैग्ड (**Bow Legged**)—इस प्रकार के शरीर रचना में घुटनों के पास से टाँगें धनुषाकार झुकी रहती हैं। इसके पेंट में क्रीज रेखा को घुटने के स्थान पर से $1\frac{1}{2}$ " सीट की ओर घुमाते हैं जिससे कि क्रीज सही रहे।

पुरुषों के नाप की तालिका

१. सीना	76.20	81.28	86.36	91.44	96.50	101.60	106.68	111.75	116.84	121.90	127.00
२. कमर	71.12	73.36	76.20	81.28	86.36	93.98	99.06	106.68	114.30	121.92	132.08
३. सीट (Hips)	83.82	88.90	91.44	96.52	101.60	106.68	111.76	116.84	121.92	127.00	132.08
४. कमर ऊँचाई	38.37	40.64	41.27	41.91	43.18	44.81	44.45	45.72	46.35	48.57	46.99
५. पीठ चौड़ाई (Half Back)	16.00	16.61	17.24	17.78	19.05	20.32	20.95	21.59	22.86	23.49	24.13
६. छास्तीन की लम्बाई	77.47	78.74	80.00	81.28	82.55	83.82	84.45	86.36	87.63	86.63	88.20
७. पीठ चौड़ाई के साथ मुड़ने की गहराई	19.68	20.95	21.69	22.86	23.13	24.76	25.40	25.71	26.67	27.94	28.57
८. आड़ी छाती	16.61	17.76	19.05	20.32	21.57	22.22	23.49	24.13	25.40	26.03	26.67
९. आगे का कन्धा	29.84	30.48	31.75	33.02	33.33	35.56	36.19	38.10	39.37	40.64	41.91
१०. गला	33.65	35.56	36.83	38.10	39.37	40.64	41.91	43.18	43.81	45.72	46.99
११. पेट की लम्बाई	99.06	100.99	101.60	104.14	106.68	109.22	111.76	114.30	116.84	118.11	118.11

उम्र के अनुसार बच्चों के सापेक्ष (अनुपातिक) नापों की तालिका

1 उम्र	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
2 सीना	58.42	59.69	60.96	63.50	66.04	68.58	71.12	73.66	76.20	78.74	81.28
3. कमर(Waist)	59.69	59.69	60.69	63.50	66.04	68.58	71.12	73.66	76.20	78.74	81.28
4. कमर ऊँचाई	25.40	26.03	26.67	27.30	29.21	31.11	32.38	33.65	34.29	34.92	36.83
5. पीठ चौड़ाई	12.70	13.33	13.33	13.97	14.60	15.34	15.34	15.65	15.97	16.61	74.24
6. आस्तीन लम्बाई	47.00	49.53	52.07	55.88	59.70	62.86	66.04	68.53	69.85	72.39	74.29
पीठ चौड़ाई											

नोट— इन तालिकाओं में आस्तीन लम्बाई के नाप तीरे के नापका आधाभाग शामिल करके अंकित किये गये हैं। इस तालिका के किसी भी आस्तीन के नाप में से आधा तीरे की नाप कम करके आस्तीन की वास्तविक लम्बाई मालूम हो जायेगी।

स्त्रीयों के नाप की तालिका

	66.04	71.12	76.20	81.28	86.36	91.44	96.52	101.60	106.68	111.76
१. छाती (Breast)	66.04	71.12	76.20	81.28	86.36	91.44	96.52	101.60	106.68	111.76
२. कमर (Waist)	60.96	60.96	60.96	62.23	63.50	66.04	68.58	72.39	76.20	80.01
३. सीट Seat	66.04	73.66	81.28	91.44	96.52	106.60	108.60	111.76	116.84	121.92
४. कमर ऊँचाई	27.94	30.48	33.09	35.56	38.10	38.10	38.73	39.37	39.37	40.00
५. पीठ चौड़ाई (Half yoke)	12.70	13.97	15.34	15.97	16.61	17.24	17.78	18.41	18.41	19.05
६. आड़ी छाती	13.97	15.34	16.61	17.78	19.05	20.32	20.63	22.22	23.49	24.13
७. मुँह की गहराई	15.34	16.61	17.24	17.78	18.41	19.05	18.68	20.32	20.95	21.59

(५)

कमीज, कुर्ता, बुशर्ट, ब्लाउज, फ्रॉक इत्यादि के लिए लिये जाने वाला नाप

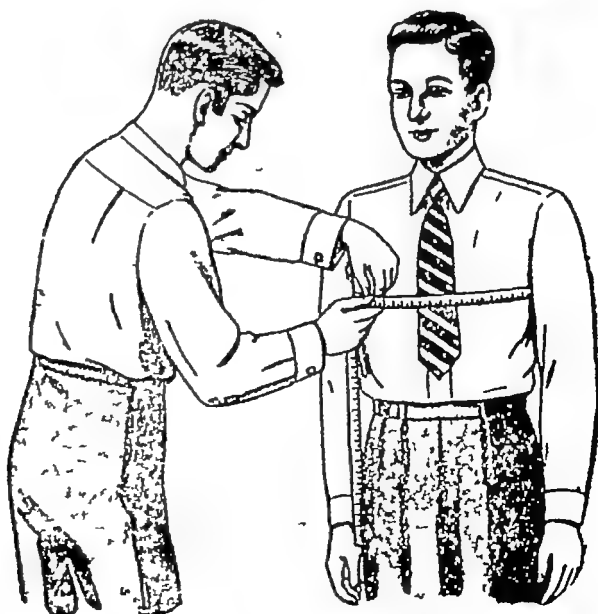
१. लम्बाई (Full Length)

चित्र में दिखाए अनुसार इंच टेप के एक सिरे को कंधे के गर्दन से मिलने वाले भाग (गला बिन्दु) पर रखकर तथा नीचे की ओर दाये हाथ से पकड़ कर पहनने वाले की इच्छा तथा चालू फैशन के अनुसार नाप लो जाय । फ्रॉक की लम्बाई की नाप घुटने से ऊपर तक और ब्लाउज की नाप कमर तक या पहनने वाले की इच्छानुसार ले ।



२ सीना (Chest)

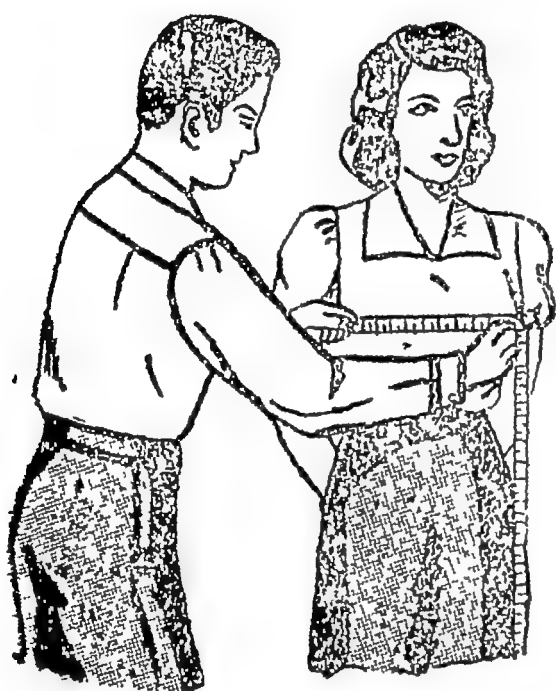
चित्र में दिखाए अनुसार टेप को सीने पर इस प्रकार लपेटे कि वह बगलों तथा षोठ से चिपकता हुआ और सीने के अग्र भाग के सबसे ऊँचे भाग (स्तनों के ऊपर) होकर आये । नाप लेने वाले के दाये हाथ की दो अँगुली सीने के ऊपर टेप के अन्दर होनी चाहिये ।



इस नाप को लेते समय टेप अक्सर पीठ की ओर नीचे को खिसकने लगता है। अतः इस बात का विशेष रूप से ध्यान रखा जाय वरना नाप गलत हो जायगी।

१. स्त्रियों की छाती की नाप (Breast) —

यह नाप पुरुषों के सीने के नाप के अनुसार ही ली जाती है परन्तु टेप को स्तनों के ऊपर से लाने के लिए टेप का रुख सामने की ओर थोड़ा नीचा रक्खा जाता है।



२. आड़ा सीना (Cross Chest)

यह नाप सीने के अग्र भाग की चौड़ाई नापने के लिए सीने की दाई बगल से बायें बगल तक लिया जाता है। इस नाप की हमेशा नहीं बल्कि कुछ प्रसंगों में ही आवश्यकता पड़ती है।

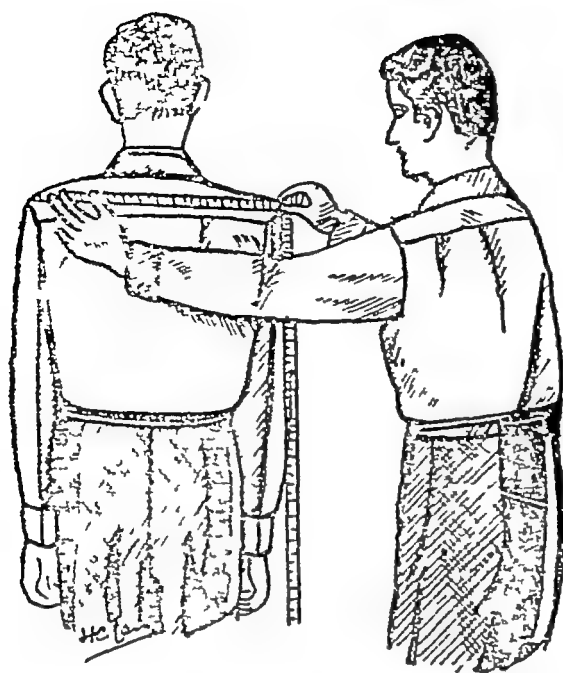
३. कमर (Waist) —

कमर के पतले भाग पर (नाभि के ऊपर होकर) टेप को लपेट कर तथा बीच में दो अँगुली डालकर नाप ले। ब्लाउज के लिए कमर की नाप उसी स्थान पर लेनी चाहिये जहाँ तक कि उस की लम्बाई की नाप ली गयी है। क्योंकि आजकल कुछ ब्लाउजों की लम्बाई कम ही रक्खी जाती है, जो की वास्तविक कमर की लम्बाई तक नहीं आती।

४. तीरा (Yoke)

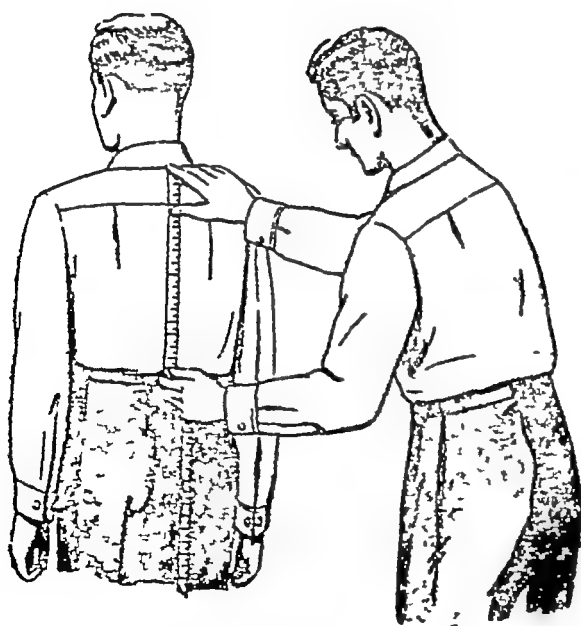
इस नाप में चित्र में दिखाए अनुसार बायें कंधे के सिरों से (जहाँ कि आस्तीन व कंधे की सिलाई मिलती है) दायें कंधे के सिरों तक की लम्बाई नापी जाती है।

अंग्रेजी सिस्टम के अनुसार तीरा की नाप आधा गर्दन रीढ़ से कंधे के जोड़ तक ही ली जाती है लेकिन हमारे देश में इस



तौरा

प्रणाली को बहुत कम स्थानों पर व्यवहार में लाया जाता है। इस नाप को कंधा की चौड़ाई के नाम से संबोधित किया जाता है। स्त्रियों के वस्त्र बनाने के लिए इस नापको थोड़ा खिंचा हुआ लेना चाहिये क्योंकि इनके वस्त्रों में टाइट फिटिंग रक्खा जाता है।



५. कमर गहराई (Natural waist)

चित्र में दिखाए अनुसार यह नाप गर्दन के पीछे की हड्डी Neck bone से कमर के पतले भाग (जहाँ कि रीढ़ की हड्डी सबसे ज्यादा झुकी होती है।) तक सीधी नापी जाती है।

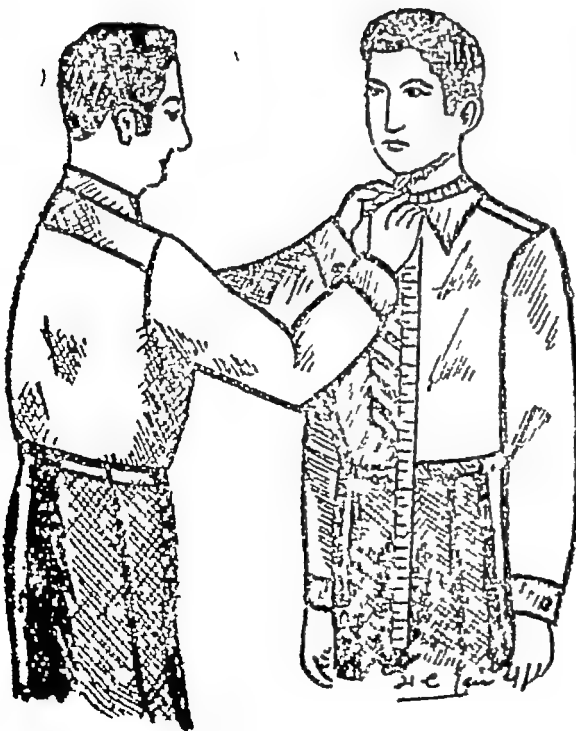
६. आस्तीन लम्बाई (Sleeve Length)

यह नाप कंधे के जोड़ से नीचे की ओर पहुँचे के गट्टे से लगभग एक इंच नीचे तक ली जाती है।

अगर हाफ आस्तीन की नाप लेनी हो तो कोहनी से लगभग एक इंच ऊपर तक या पहनने वाले की इच्छानुसार नाप ले ।



आस्तीन लम्बाई



७. गला (Neck)

चित्र में दिखाए अनुसार इंच टेप की गर्दन के चारों तरफ लपेट कर गर्दन के नीचे के गढ़े तक नाप ली जाय, इस नाप को लेने के लिए ग्राहक के पहने हुए वस्त्रों के गले के बटन को खोल कर तथा उसके कालर आदि

को हटा कर नाप लें ।

पैन्ट, सलवार व पजामा इत्यादि के लिए नापें



१—पैन्ट की लम्बाई की नाप २—टांग की लम्बाई या गिदरी की नाप

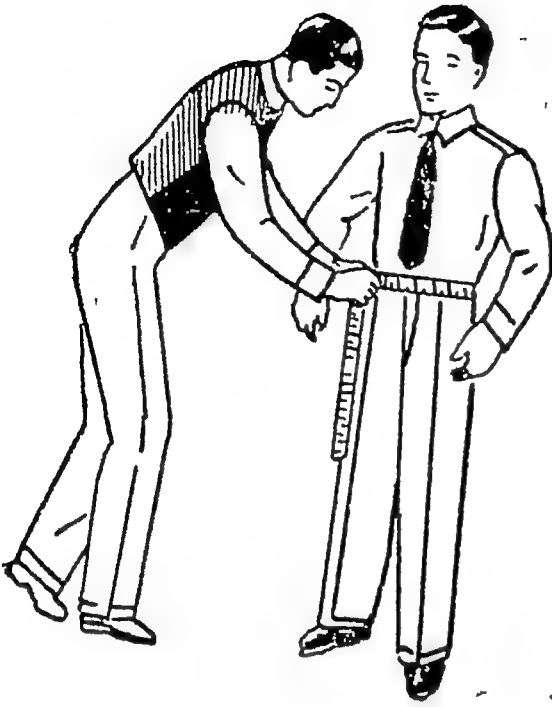
१. पूरी लम्बाई (Full Length)

चित्र में दिखाए अनुसार टेप के एक सिरे को दाँये पैर की वगल में लगभग नाभि के समानान्तर या पहनने वाले की इच्छा-नुसार रखकर ओर नीचे की ओर जमीन तक नाप लें। यदि चौड़ी मोहरी का पेन्ट बनाना हो तो जमीन तक लिए गए नाप में से एक इन्च कम करके नाप लिखें।

नवीन पद्धति का बिना बेल्ट का पेन्ट वास्तविक कमर से कुछ नीचे बाँधा जाता है। अतः इसकी लम्बाई का नाप कुछ नीचे से लेना चाहिए।

२. टांग की लम्बाई या गिदरी (Inside Length) —

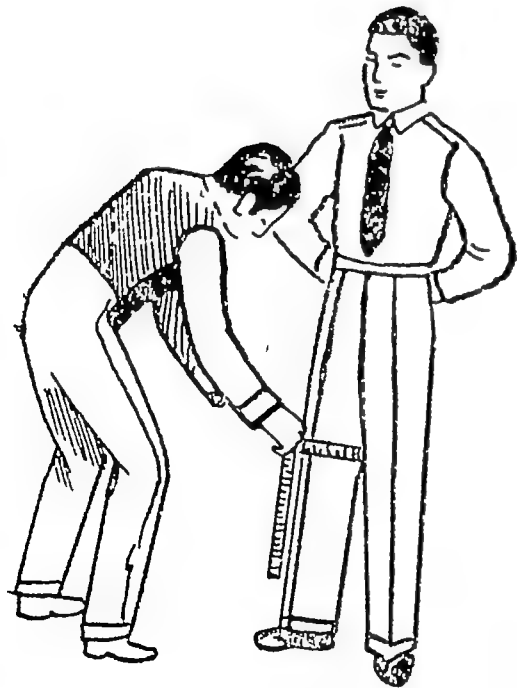
चित्र में दिखाए अनुसार टेप के तीन इन्च की पत्ती वाले



३—कमर का नाप



४—सीट का नाप



५—घुटना व घेर का नाप



६—मौहरी का नाप

सिरे को दोनों पैरों के मिलने वाले भाग पर लगाकर नीचे जमीन तक नाप लो। अगर पूरी लम्बाई में से कुछ कम करके नाप लिखी गयी हो तो इसमें से भी कम करके ही लिखनी चाहिए।

३. कमर की नाप—

कमर के जिस भाग से पेन्ट की लम्बाई नापी गई हो उसी स्थान पर कमर का नाप चित्र में दिखाए अनुसार टेप को कमर के चारों तरफ लपेट कर ली जाय।

पहिने हुए पेन्ट के बेल्ट के ऊपर ही नाप न लेकर थोड़ा ऊपर से या पेन्ट को थोड़ा नीचे सरका कर नाप लें।

४. सीट या हिप (Seat or hip)—

चित्र में दिखाए अनुसार यह नाप कूल्हे के सबसे पुष्ट भाग पर इंच टेप लपेट कर तथा उसके अन्दर अपने बायें हाथ की दो अँगुली रखकर लेनी चाहिए। इस बात की सावधानी रखनी जाय कि पीछे की ओर से टेप सीट के सही स्थान से नीचे न सरक जावे।

५. घुटने का घेर—

चित्रानुसार यह नाप घुटने पर टेप को लपेटकर पहनने वाले की इच्छा या फैशन के अनुसार ली जाती है। यह नाप मौहरी के नाप से लगभग २" या २।१" अधिक होनी चाहिए। चौड़ी मौहरी वाले पेन्ट में इस नाप को लेने की आवश्यकता नहीं होती अधिकांश टेलर छोटी मौहरी के पेन्ट के लिए भी इस नाप को न लेकर घुटना घेर को मौहरी के नाप से २" या २।१" अधिक रख देते हैं।

६. मौहरी का नाप (bottom)—

चित्र में दिखाए अनुसार पैर के टखने के ऊपर होकर टेप को लपेट कर तथा पैर के पिछले भाग से सटाकर पहनने वाले की इच्छा या फैशन के अनुसार नाप लें। यह नाप केवल फैशन पर ही निर्भर होती है। फिटिंग से इसका कोई सम्बन्ध नहीं होता।

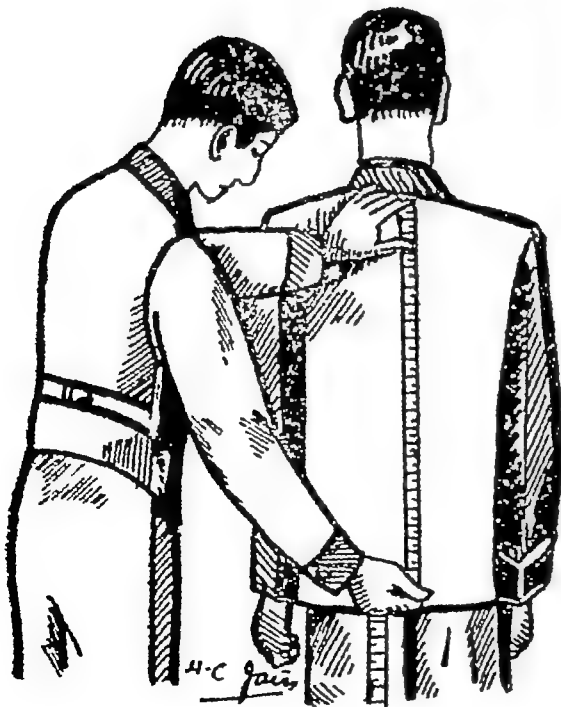
नोट:--सीना, सीट, कमर इत्यादि की नाप लेते समय टेप को मामूली ढीला छोड़कर नापना चाहिए तथा टेप के लटकने वाले सिरे को जमीन के समानान्तर रखें

पायजामा की लम्बाई—

पायजामा की लम्बाई का नाप लेने का सरल तथा आम व्यवहार में आने वाला तरीका यही है कि टेप के एक सिरे को दाये पैर के सामने की ओर नाभि के समानान्तर रखकर पैर के अँगूठे के सिरे तक नाप ले। सलवार की लम्बाई की नाप भी पायजामा की भाँति ही ली जाती है।

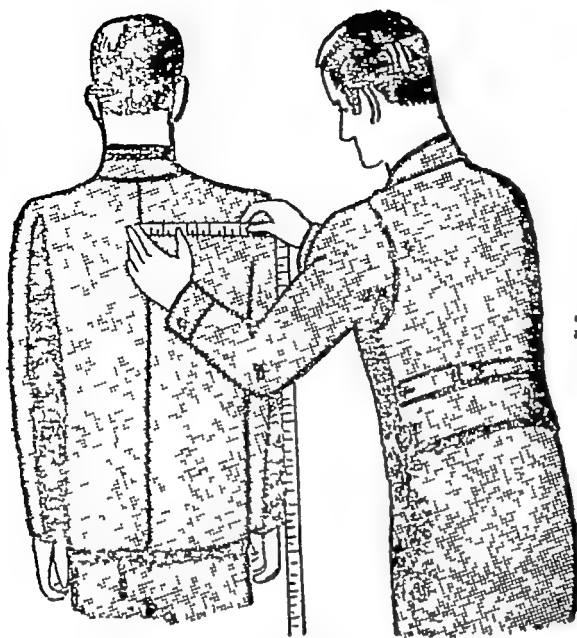
कोट के नाप

१. लम्बाई (Full Length)-- कोट की लम्बाई की नाप

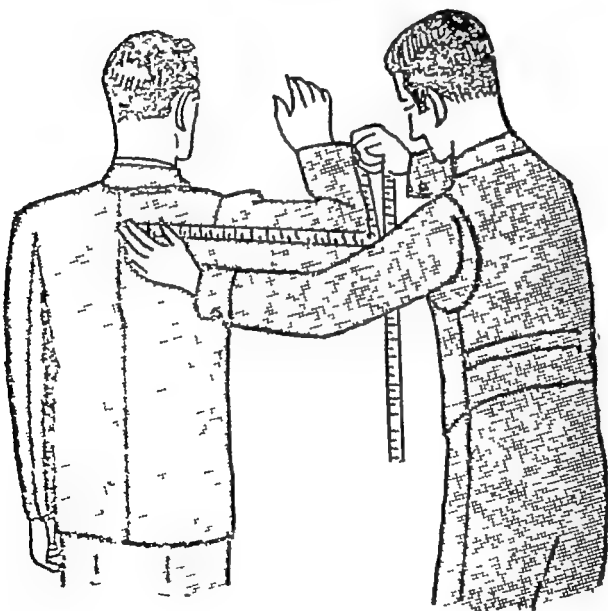


अधिकांश टेलर लोग सामने से ही लेते हैं। परन्तु अंग्रेजी नियमानुसार चित्र में दिखाए अनुसार पीछे की ओर गर्दन रीढ़ से सीट से कुछ नीचे तक या फैशन अथवा पहनने वाले की इच्छानुसार नाप लेना ही श्रेष्ठ तरीका है।

२.—पीठ की चौड़ाई (Half Back)--चित्र में दिखाए अनुसार इस



२ -- पीठ की चौड़ाई का नाप



३ -- आस्तीन की लम्बाई का नाप

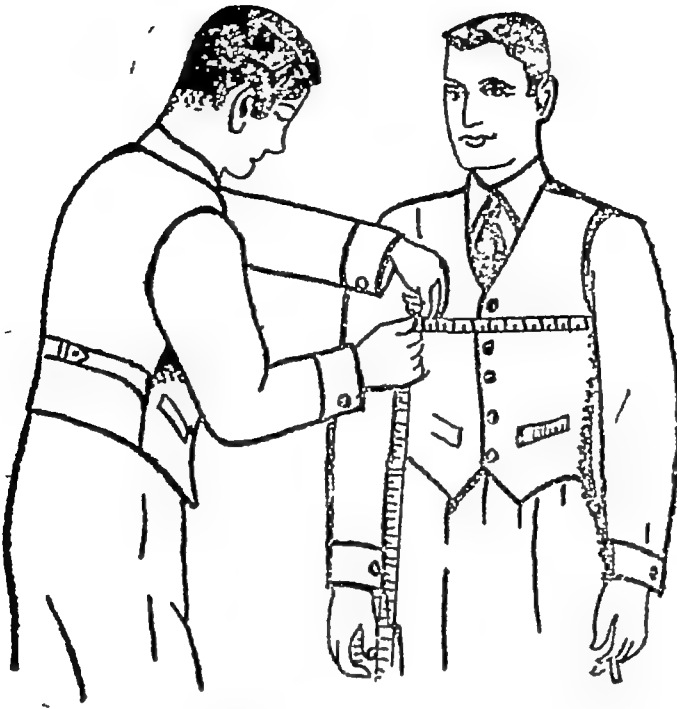
के अनुसार कोट के लिए सीना व कमर की नाप व कमीज इत्यादि के लिए ली गई नापों के अनुसार ही, परन्तु जाकेट या स्वेटर के ऊपर लिये जाने चाहिए ।

नाप में मुड़ने की गहराई के समानान्तर रीढ़ की हड्डी से लेकर मुड़ने के पास तक की चौड़ाई नापी जाती है ।

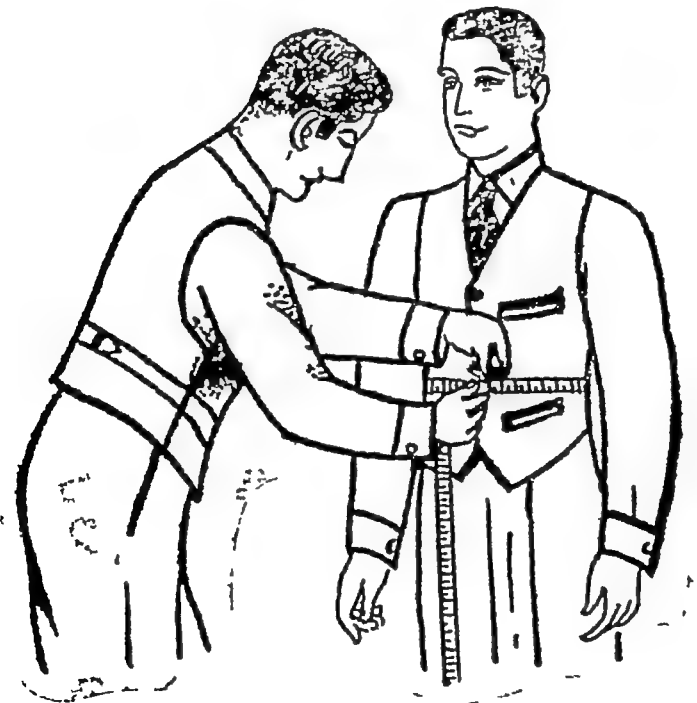
३ आस्तीन की लम्बाई—चित्र में दिखाए अनुसार, यह नाप हाफ बैंक को शामिल करके तथा नाप देने वाले के हाथ को उसके शरीर के समकोण में करके ली जाती है । नाप लिखते समय कुल नाप में से पीठ की चौड़ाई का नाप कम करके लिखते हैं ।

दिये गये चित्र

न० ४ व ५



४--सीना का नाप



५--कमर का नाप

नाप के प्रकार

नाप लेने की अनेकों पद्धति हैं जिनमें से मुख्य-मुख्य निम्न-लिखित हैं ।

१—अप्रत्यक्ष नापन पद्धति (Indirect Measure System)

२—प्रत्यक्ष नापन पद्धति (Direct Measure System)

१. अप्रत्यक्ष नापन पद्धति (Indirect Measure System)—

इसको सीना नापन पद्धति भी कहते हैं। इस प्रकार की नाप पद्धति में वस्त्र बनाने के लिए केवल मानव शरीर की मुख्य-मुख्य लम्बाई, सीना, आस्तीन, गला इत्यादि की नापों को ही लेकर वस्त्र के अनेकों विभागों को सीने के नाप के आधार पर ही रख देते हैं। जैसे कोट का मुट्ठा सीने के नाप का $\frac{3}{4}$ भाग किसी क्रमबद्ध शरीर वाले व्यक्ति का वस्त्र बनाने के लिए तो यह प्रणाली उपयोगी हो सकती है।

२. प्रत्यक्ष नापन (Direct Measure System)—

इस पद्धति में मानव शरीर की साधारण नापों के अलावा उन सभी महत्वपूर्ण स्थानों की नाप ली जाती है जिन पर होकर वह वस्त्र पहना जायगा। उदाहरण के लिए:—

१—आड़ी छाती (Cross Chest)

२—मुट्ठे की गहराई (सामना और पीठ तौल Balance)

३—आगे का कंधा (Front Shoulders) इत्यादि।

प्रत्यक्ष नापों के द्वारा बनाये गये वस्त्रों का फिटिंग अच्छा रहता है, क्योंकि वह प्रत्येक महत्वपूर्ण अंग का नाप लेकर बनाये जाते हैं।

टैकनिकल शब्द

१ ट्रायल (Trial) फिटिंग देखने के लिए वस्त्र को अधूरा तैयार करके उस व्यक्ति को पहिना कर देखते हैं। फिटिंग देखने की यह क्रिया ट्रायल (Trial) कहलाती है।

२. चाक (स्लिट)—अनेकों वस्त्रों में फैशन या पहनने उतारने की सुविधा के लिये जो खुले हिस्से छोड़े जाते हैं वह चाक कहलाते हैं। जैसे—कोट की बैक का चाक, कुर्ता व कमीज की

बगल का चाक, कमीज की बाहों का चाक ।

३ लाइनिंग—अनेकों वस्त्रों में जो जेब इत्यादि या अस्तर के लिये कपड़ा प्रयोग किया जाता है, वह लाइनिंग कहलाता है ।

४ इण्टर लाइनिंग—वस्त्र के किसी भाग को सख्त रखने के लिए जो सख्त कपड़ा अन्दर डाला जाता है वह इण्टर लाइनिंग कहलाता है । इस कार्य के लिये एक विशेष प्रकार का सख्त कपड़ा होता है जोकि बुकरम या कैनवास कहलाता है ।

५ प्लाइ—पैन्ट के सामने के भाग में काज बनाने के लिये जो पट्टी जोड़ी जाती है वह प्लाइ कहलाती है ।

६ बटन स्टैन्ड—वस्त्र में बटन लगाने के लिये जो पट्टी जोड़ी जाती है वह बटन स्टैन्ड कहलाती है ।

७. जेटिंग या जाती—जेबों की मजबूती बनाये रखने के लिये जेब के अन्दर की ओर जो कपड़े का टुकड़ा जोड़ा जाता है उसे जेटिंग कहते हैं ।

८ डमी—ये नार्मल साइज के स्त्री पुरुष व बच्चों की नाप के प्रायः कागज की लुगदी के पुतले होते हैं । इनका उपयोग वस्त्रों की फिटिंग देखने व दुकानों की सजावट के लिये किया जाता है । टेलर अपनी कला का प्रदर्शन करने के लिये इन पुतलों को वस्त्र पहना कर अपनी दुकानों पर रखते हैं ।

९. ब्रिडल—कोट की कालर की लेपल (नपेल) को सही रखने के लिये जो टेप रक्खी जाती है वह 'ब्रिडल' कहलाती है ।

१०. फेसिंग—वस्त्र को सुन्दर व भारी बनाये रखने के लिये सामने के अग्रभाग में जो पट्टियाँ मोड़ी जाती हैं या अलग से लगाई जाती हैं वह 'फेसिंग' कहलाती है । जैसे—कोट, बुशशर्ट या मनीला शर्ट की फेसिंग ।

११. टनिंग—वस्त्र का किसी सिरे पर मुड़ने वाला भाग जैसे हाफ बाहों की बुशशर्ट या कमीज की बाहों की टनिंग पेन्ट व हाफ पेन्ट की मोहरी की टनिंग ।

गारमैन्ट—वस्त्र या सिले हुये कपड़े घड़ पर पहने जाने वाले कपड़े कमीज, बुशशर्ट, ब्लाऊज, फ्रॉक, कोट इत्यादि अपर गारमैन्ट तथा कमर से नीचे पहिने जाने वाले कपड़े पैन्ट, पायजामा, सलवार इत्यादि लोअर गारमैन्ट कहलाते हैं।

पाँयचा—पायजामा, श्रडरवीयर, सलवार, पैन्ट इत्यादि का एक भाग (एक पैर का हिस्सा) पायचा कहलाता है।

बटन स्टैन्ड या **बटन टेप**—वस्त्र में लगाई जाने वाली वह पट्टी जिस पर कि बटन लगाये जाते हैं।

बटन होल स्टैन्ड—वस्त्र का वह भाग जिसमें कि बटन लगाये जाते हैं।

राउन्ड आर्म—भुजा की गोलाई की नाप, यह नाप खास तौर से ब्लाऊज, फ्रॉक इत्यादि के लिये ली जाती है।

स्लीव हैड—कोट की आस्तीन या कमीज इत्यादि के लिये काटी गई कोट टाइप की आस्तीन का वह गोलाकार ऊपरी भाग जो कि कंधे के साथ जोड़ा जाता है।

वेविंग—जमीन पर बैठने से पैन्ट, पायजामा इत्यादि के घुटनों पर दबाव पड़ने से जो बाहर की तरफ फूल जाता है उसे वेविंग कहते हैं।

कट या कुटका—एक प्रकार का कैची से काटा हुआ त्रिभुजाकार सकेत चिन्ह जो कि वस्त्रों की कटिंग करते समय कैची से काट कर बनाया जाता है ✓ कुटका का चिन्ह

गार्ज—वस्त्र में गर्दन का वह भाग जिस पर कि कालर या ब्रेन्ड पट्टी लगाई जाती है। टेलर लोग इसको हाला भी कहते हैं।

टर्नअप—वस्त्र के किसी भाग को नीचे की ओर मोड़ने के बजाय फैशन के लिये ऊपर की ओर मोड़ देना टर्नअप कर देना कहलाता है। जैसा कि आजकल चलने वाली नवीन फैशन की बुशशर्ट की बाहो इत्यादि में किया जाता है।

अपटर्न—किसी वस्तु को उल्टा कर देना अपटर्न कहलाता है। जैसे किसी की कमीज का कालर फट गया हो तो उसको खोल कर फटे भाग को नीचे की ओर कर दिया जाय तो वह उस

कालर का अपटर्न करना कहलायेगा ।

ताज या फ्लैप—(Flap)—अनेकों वस्त्रों के जेबों पर लगाये जाने वाले ढक्कन को ताज कहते हैं । कंधों पर लगाई जाने वाली पट्टियाँ शोल्डर या ताज या फ्लैप कहलाती हैं ।

गैलिश—वह पट्टियाँ जो पैन्ट या हाफ पैन्ट को ठहराने के लिये कंधों के ऊपर होकर डाली जाती हैं ।

चूड़ी—चूड़ीदार पायजामा तथा कुर्ता, ब्लाऊज इत्यादि की बाँहों को वास्तविक लम्बाई से कुछ अधिक लम्बी रखने पर जो सलवटे पड़ती हैं वह चूड़ीदार कहलाती हैं ।

हम्पबैक—(Hump back)—किसी व्यक्ति की पीठ में कूबड़ हो उसकी पीठ को हम्प बैक कहा जायगा ।

हन्च बैक—(Hunch back)—जिस व्यक्ति का सिर थोड़ा आगे झुक जाता है और पीठ में साधारण फुलाव आ जाता है उसकी पीठ हन्च बैक कही जाती है । स्टूपिंग शरीर रचना वाले व्यक्ति की पीठ साधारणतया ऐसी ही होती है ।

मैनीपुलेशन—वस्त्र तैयार करते समय उसकी शरीर रचना के अनुसार योग्य आकार देने के लिये कपड़े को आइरन के द्वारा खींचा, सिकुड़ाया या गोलाई में घुमाया जाता है, यह क्रिया ही मैनीपुलेशन कहलाती है ।

स्प्रेशन—वस्त्र की अच्छी फिटिंग के लिये डार्ट इत्यादि में जो कपड़ा दबाया जाता है वह स्प्रेशन कहलाता है ।

बैलेस मार्क—किसी वस्त्र के तौल के स्थान को अंकित करने के लिये जो विशेष चिन्ह लगाये जाते हैं वह बैलेस मार्क कहलाते हैं । यह सुई धागे के द्वारा टाके लगा कर बनाये जाते हैं ।

बैलेस नोचेज—कैची से काट कर बनाये गये बैलेस के चिन्ह बैलेस नोचेज कहलाते हैं ।

क्रीज—आइरन के द्वारा कपड़े पर बनाई गई रेखाएँ क्रीज कहलाती हैं । जैसे—पैन्ट की क्रीज ।

आसन—(Body rise)—पायजामा, पैन्ट, सलवार, अडर-वीयर इत्यादि का भाग जो सीट की लम्बाई के लिये रखा

जाता है ।

इनले—भविष्य मे वस्त्र की लम्बाई चौड़ाई बढ़ाने की सम्भावना से जो अन्दर की तरफ कपडे मे अधिक दबाव रख दिये जाते हैं, उन्हें इनले कहते हैं ।

फ्लेअर—अनेको वस्त्रो, जैसे फ्रॉक के घेर, पेटीकोट, लूंगा इत्यादि के घेर पर जो लहरे पडती हैं वह फ्लेअर कहलाती हैं ।

फ्रील—अनेको वस्त्रो या पर्दों मे लगाये जाने के लिए जो झालर बनाई जाती है उसे फ्रील कहते हैं ।

जोब—जोब का वास्तविक अर्थ किसी भी प्रकार के काम से है; किसी भी प्रकार का छोटा बडा काम जोब कहलाता है । किसी कारीगर को आइरन करने का काम दिया जाय तो आइरन करने का काम उसका जोब है ।

ब्रेक—छोटी मोहरी की पैन्ट को वास्तविक लम्बाई से कुछ बडी बनाने पर उसकी मोहरी जूतो पर अडकर उसमे कुछ अधिक लम्बाई की सलवट पड जाती है । जो कि देखने मे सुन्दर भी लगती है । उसे ब्रेक कहते हैं ।

स्टैण्ड और फाल—बन्द गले की कालर के दो भाग होते हैं । नीचे वाला भाग स्टैण्ड अथवा बैण्ड कहलाता है । तथा ऊपर वाला भाग फाल ।

बैल्ट—अक्सर टेलर लोग उसको बाल्ट नाम से सम्बोधित करते हैं । कोट वास्कट इत्यादि के जेबो (**Cutpockets**) के ऊपर जो एक या सवा इंच चौडी बाढ बनाई जाती है, उसे बैल्ट कहते हैं । जेबो पर जो पतली बैल्ट बनाई जाती है, उसे "बौन" नाम से सम्बोधित करते हैं ।

फर—अनेको रुएँदार कपडो पर जो रुएँ होते हैं वह उस कपडे की फर कहलाते हैं । जैसे शनील, काटराइ, मखमल इत्यादि की फर ।

फ्लाइकैच—पेन्ट में बटन लगाने के लिए सामने की ओर जो भाग (पट्टी) जोडी जाती है उसे 'बटनटैप' या फ्लाइकैच कहते हैं ।

जिगर बटन—डबल ब्रैस्ट कोट के बाये सामने के अन्दर लगाया हुआ बटन जिगर बटन कहलाता है । इस बटन के द्वारा

नीचे वाला सामना सही स्थिति में ठहरा रहता है। जनाने कोट में यह बटन दाये सामने में लगाया जाता है।

मर्सराइज्ड—एक प्रकार का चिकना तथा मुलायम कपड़ा।

गैर्दरिंग—धागा खींचकर कपड़े में चुनन डालना गैर्दरिंग कहलाता है।

स्ट्रैप—पेन्ट इत्यादि में बकसुआ लगाने को जो पट्टी लगाई जाती है उसे स्ट्रैप कहते हैं।

एनालाइज—जब कोई कपड़ा कम होता है तो उसमें से यह देखने के लिए कि चाहा गया वस्त्र बन जायगा या नहीं। इसके लिए पहिले कागज का पैटर्न काटकर और उस कपड़े पर पैटर्न को उसके ऊपर जमा कर देखते हैं। यही क्रिया एनालाइज कहलाती है।

लूप—मशीन की सिलाई के टाकों में जो ढिलाई आती है। उस ढिलाई को लूप कहते हैं।

घुटना गद्दी (Knee pad)—यह एक प्रकार की गद्दी होती है, जिसका उपयोग घुटनों पर बाँध कर तथा उसके ऊपर कोट के मुठ्ठे तथा कंधों के स्थानों को रखकर आइरन के द्वारा गोलाई बनाने के लिए किया जाता है।

कट पाँकेट—जो जेब वस्त्र के किसी भाग की कटिंग करके लगाये जाते हैं और नीचे की ओर उसमें थैली जोड़ी जाती है। ऊपर की ओर केवल जेब की बोन दिखाई देती है। ऐसे जेब अधिकतर कोट, जॉकेट, पेन्ट की बैक इत्यादि में लगाये जाते हैं।

पैच पाँकेट—यह एक साधारण जेब होता है जो कि पूर्ण रूप से ऊपर दिखाई देता है।

बैक पाँकेट—यह पेन्ट इत्यादि के बैल्ट में लगाया जाने वाला गुप्त जेब है।

द्वितीय अध्याय

कटाई विभाग

चड्डा

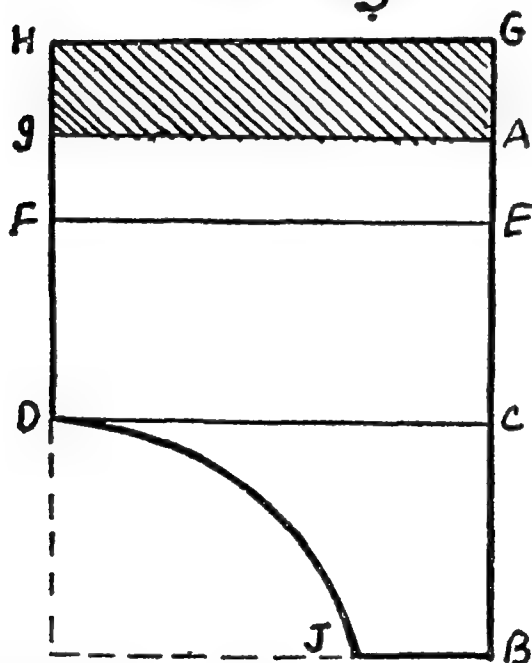
सीट

स्केल

54 से० मी०

1 से० मी० = $\frac{1}{4}$ से० मी०

बच्चे की चड्डी



कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

सीट के नाप का $\frac{1}{3} + 8$ से० मी०, कटिंग करने के लिए कपड़े को चौड़ाई में चार परतों में मोड़कर रखलें।

G—A नेफा मोड़ने के लिए = 4 से० मी०।

A—B सीट का $\frac{1}{3}$ भाग + 1 से० मी० = 19 से० मी०।

A—C सीट का $\frac{1}{4}$ — 2 से० मी० = $11\frac{1}{2}$ से० मी०।

C—D सीट का $\frac{1}{4} + 2$ से० मी० = $15\frac{1}{2}$ से० मी०।

B—J सीट का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से० मी० = 5 से० मी०।

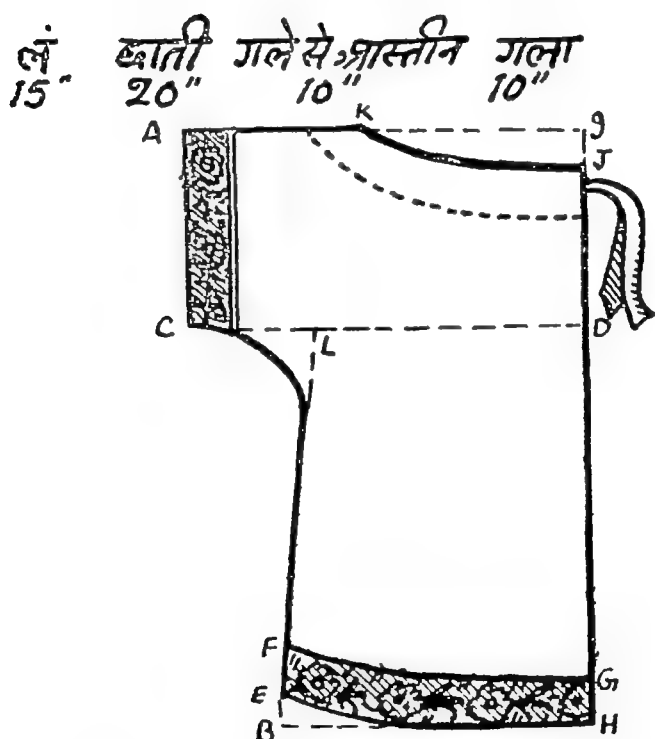
G—H = C—D

भुवला

यह वस्त्र केवल छोटे बच्चों के लिए ही होता है। ढीला-ढाला होने के कारण बहुत आराम-देह रहता है और आसानी के साथ बच्चे को पहनाया तथा उतारा जा सकता है।

कपड़ा—भुवला बनाने के लिए कम से कम लगभग एक मीटर अर्ज के कपड़े की आवश्यकता होती है। लंबाई का नाप +8 से०मी० कपड़ा लगता है।

लंबाई	सीना	गले से आस्तीन तक
38 से० मी	50 से० मी०	25 से० मी०



- I—G लंबाई का नाप +1 से० मी० = 39 से० मी० ।
 G—H नीचे मोड़ने के लिए 2 या 3 से० मी० ।
 I—D सीने का $\frac{1}{4} + \frac{1}{2}$ से० मी = $13\frac{1}{2}$ से० मी०
 D—L सीने का $\frac{1}{4} + 4$ या 5 से० मी० ।

$H-B=D-L+2$ से० मी० ।

I—K गले के लिए इच्छा या फैशन के अनुसार ।

I—A गले से आस्तीन तक का नाप=25 से० मी० ।

$B-E=1$ से० मी० और $A-C=I-D$

$I-J=2$ या 3 से० मी०

चित्रानुसार आकार बनायें ।

अंडरवीयर

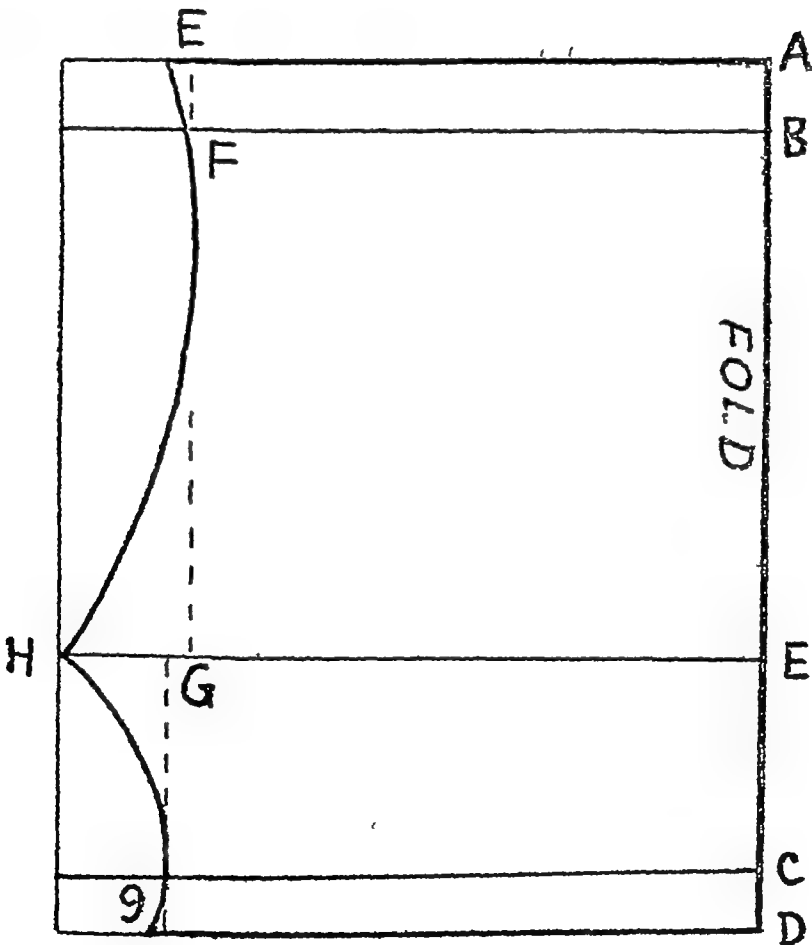
लंबाई

40 से० मी०

सीट

92 से० मी०

कपड़ा—(लंबाई+8 से० मी०)2



A—B नेफा मोड़ने के लिए 4 से० मी० ।

A—C लंबाई का नाप=92 से० मी० ।

C—D मौहरी जोड़ने के लिए 4 से० मी० ।

B—E सीट का $\frac{1}{3}=31$ से० मी० ।

B—F=B—E । E—G=B—F ।

F—G को सीधी रेखा से मिलाया ।

G—H सीट का $\frac{1}{2}+8$ से० मी० ।

C—I=E—G+1 से० मी० ।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

नोट—कपड़े का अर्ज कम होने, आरामदेह व मजबूत बनाने के लिए अंडरवीयर व पायजामा की सीट के स्थान पर उसी कपड़े का त्रिभुजाकार टुकड़ा जोड़ा जाता है, वह टुकड़ा म्यानी कहलाता है । जिस अंडरवीयर में म्यानी लगानी हो उसका सीट का हिस्सा E—H बताए गये हिसाब से कुछ कम रखवा जाता है तथा F—H को कर्वाकार न रखकर सीधा ही काटते हैं ।

श्रीरेबी सैन्डो-बनियान

लम्बाई

62 सै. मी.

सीना

92 सै. मी.

इस बनियान की कटिंग करने से पहले श्रीरेबी थैला तैयार किया जाता है, यदि बनियान शरीर में फिट बनानी हो या कपड़ा पतला हो तो श्रीरेबी थैले की चौड़ाई सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ और यदि कुछ ढीली बनियान बनानी हो या कपड़ा मोटा हो तो सीने के नाप का $\frac{1}{2}+1$ सै० मी० रखनी चाहिये । और लम्बाई बनियान की लम्बाई का नाप +4 सै० मी० होनी चाहिये ।

कपड़ा:—

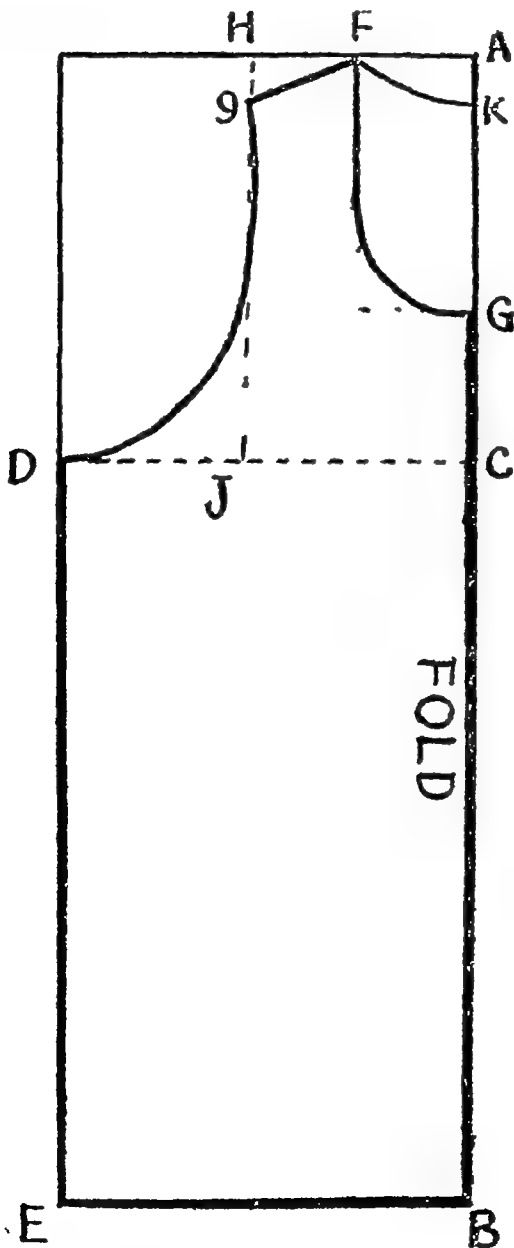
$$\left(\frac{\text{थैले की लम्बाई} \times \text{चौड़ाई}}{\text{कपड़े का अर्ज}} \right) 2$$

थैले की लम्बाई:—बनियान की लम्बाई का नाप +4 सें०मी
=66 सें० मी० ।

थैले की चौड़ाई:—सीने के नाप का $\frac{1}{2}+1$ या 2 सें० मी०
=47 या 48 सें० मी०

कपड़े का अर्ज— 72 सें० मी०

∴ कुल कपड़ा लगेगा $\left(\frac{66 \times 48}{72} \right)^2 = 88$ सें० मी०



A - B पूरी लम्बाई +4 सें० मी० =66 सें० मी०

A—C सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ =23 सें० मी०

C-D, आरेखी थैले को मोड़कर जितना आये
B-E = C-D

A—F सीने के नाप का $1\frac{1}{2} = 8$ से० मी०

A—G सीने के नाप का $\frac{1}{6}$ = 15 से० मी०

F—H कन्धे की पट्टी की चौड़ाई

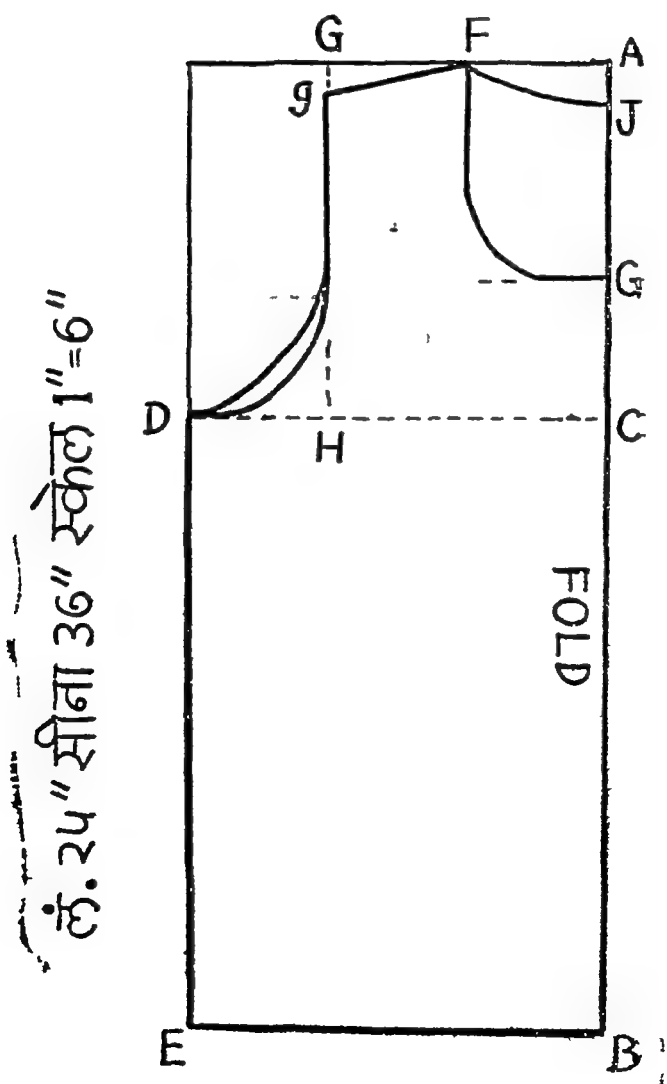
सादा बनियान

लम्बाई

62 से० मी०

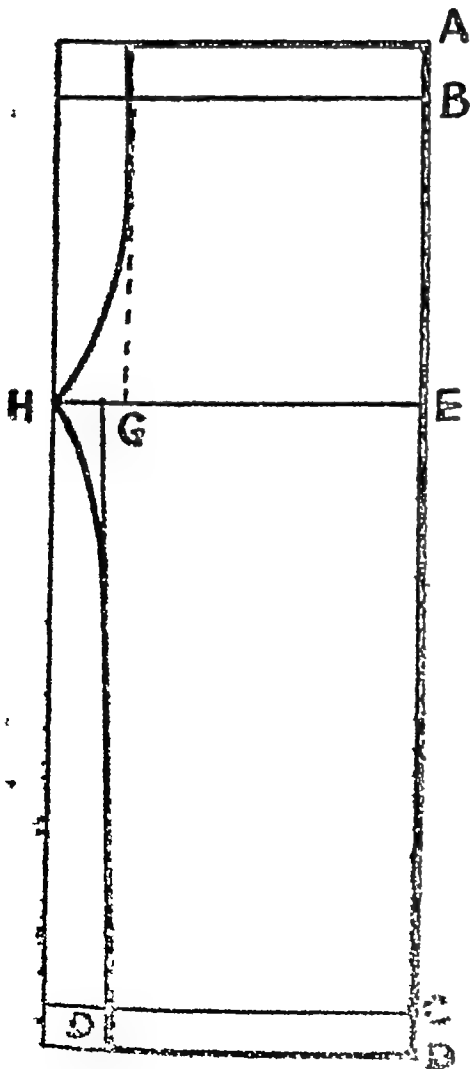
सीना

92 से० मी०



- A—B लम्बाई का नाप + 2 से० मी० = 64 से० मी०
 A—C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ —1 से० मी० = 22 से० मी०
 A—F सीने का $\frac{1}{2}$ = 7 $\frac{1}{2}$ से० मी०
 F—G कंधे की पट्टी के लिए 8 से० मी० या इच्छानुसार
 G—H सीधी रेखा ।
 G—I कंधे के ढलान के लिए = 1 से० मी०
 A—G सीने के नाप का $\frac{1}{6}$ या कुछ कम, छोटे बच्चों की बनियान में सीने का $\frac{1}{6}$ + 1 से० मी०
 A—J केवल पीछे के भाग में 2 या 2 $\frac{1}{2}$ से० मी०

सादा पायजामा



लम्बाई सीट मौहरी
 100 से० मी० 92 से० मी० 72 से० मी०

कपडा:—(ल+10 से० मी०)2

A—B नेफा मोड़ने के लिए
 = 5 से० मी०

B—C लम्बाई का नाप
 = 100 से० मी०

C—D मौहरी मोड़ने के लिए
 = 4 से० मी०

B—E सीट का $\frac{1}{3}$
 = 31 से० मी०

कमर की चौड़ाई वाले भाग
 पर सीट का $\frac{1}{3}$ + 2 से० मी०

G—H सीट का $\frac{1}{2}$ भाग
 = 7 $\frac{1}{2}$ से० मी०

C—I मौहरी के नाप का
 $\frac{1}{2}$ + 1 से० मी०

—37 से० मी०

चूड़ीदार पायजामा

चूड़ीदार पायजामा अब हमारे देश का एक लोकप्रिय वस्त्र बन गया है। इसका फैशन घुटने से ऊपर ढीला तथा घुटने से नीचे चुस्त रखने का है। पिंडली पर अच्छा फिटिंग लाने के कारण औरेबी कपड़े का बनाया जाता है। क्योंकि औरेबी कपड़े में इलैस्टिक पैदा हो जातो है। अतः इसकी चूड़ियाँ भी सुन्दर लगती है तथा पहनने और उतारने में भी सुविधा रहती है। यह प्रायः सफेद लट्टे का बनाया जाता है।

इस पायजामा की कटिंग करने से पहले कपड़े का औरेबी थैला बनाया जाता है। थैले के दोनो सिरों को काटकर इस प्रकार जमालेते हैं कि औरेब की सिलाइयाँ घुटने से नीचे न आवें।

चूड़ीदार पायजामा की लम्बाई वास्तविक लम्बाई से 8 या 10 से० मी० अधिक रखी जाती है। चू कि नीचे की ओर से मौहरी छोटी होती है अतः अधिक रखी गई लम्बाई की सलवटे पडजाती हैं। यह सलवटे चूड़ी कहलाती हैं।

कपड़ा:—

$$\left(\frac{\text{थैले की लम्बाई} \times \text{चौड़ाई}}{\text{कपड़े का अर्ज}} \right)^2$$

कपड़े का अर्ज—40 से० मी०

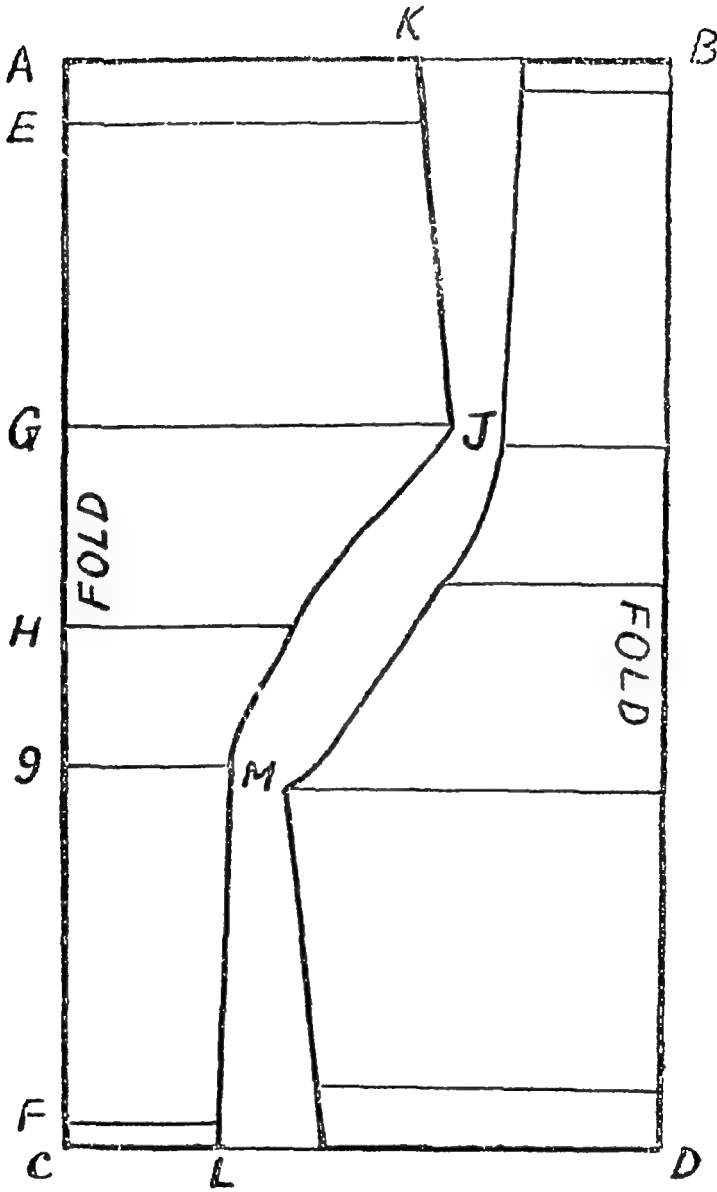
थैले की लम्बाई —पायजामा की लम्बाई नाप + 7 से० मी०
नेफा तथा मौहरी मोडने के लिए + 10 से० मी०
चूड़ियों के लिए।

थैले की चौड़ाई—सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ + मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}$ + 2 से० मी०

कुल कपड़ा.—
$$\frac{(98 + 7 + 10) \times (46 + 32 + 2) \times 2}{80}$$

एक स्टैन्डर्ड नाप के पायजामा के लिए दो मीटर लट्टा की आवश्यकता होती है।

लंबाई सीट घुटना लंबाई पिंडली-घेर मौहरी
 98 से० मी० 92 से० मी० 52 से० मी० 34 से० मी० 32 से० मी०



{ A—B थैले की चौड़ाई = 64 से० मी०
 { C—D

A—E नेफा मोड़ने के लिए = 5 से० मी०

E—F लंबाई का नाप + 10 से० मी० चूड़ियों के लिए ।

F—C मौहरी मोड़ने के लिए = 2 से० मी०

E—G सीट का $\frac{1}{3} + 1$ से० मी० = 32 से० मी०

E—H घुटना लंबाई का नाप = 52 से० मी०

H—I घुटने से पिंडली तक की लंबाई सीट का $\frac{1}{2}$ — 2 से०
मी० = 13 से० मी०

G—J सीट का $\frac{1}{2}$ या इच्छानुसार कुछ कम

A—K=G—J=4 से० मी०

C—L मौहरी के नाप का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से० मी० = $16\frac{1}{2}$ से० मी०

I—M पिंडली घेर का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से० मी० = $17\frac{1}{2}$ से० मी०

M—J चित्रानुसार कर्व । इस प्रकार A—C—L—M—J—K
एक पाँयचा तैयार होगया, दूसरा पाँयचा भी इसी प्रकार बनेगा ।

अलीगढ़ फैशन पायजामा

इस पायजामा को लाहौरी, अलीगढ़ फैशन तथा ढिकरीकट पायजामा इत्यादि नामों से सम्बोधित किया जाता है । पूरे साइज के व्यक्ति को पायजामा बनाने के लिए कम से कम 80 से० मी० अर्ज का कपडा होना चाहिए, कम अर्ज वाले कपड़े में से कपडा अधिक अर्थात् सादा पायजामा के हिसाब से ही लेना पड़ेगा ।

कटिंग करते समय कपड़े को इस प्रकार जमाया जाय कि दोनों किनारे बीच में आकर मिल जायें जैसाकि चित्र में बिन्दु रेखा A—B से दिखाया गया है । इस पायजामा की मौहरी मध्यम चौड़ाई की होती है ।

[अलीगढ़ फैशन पायजामा की कटाई का चित्र
अगले पृष्ठ पर देखिये ।]

कपड़ा — (लंबाई का नाप) $1\frac{3}{4}$
 लंबाई सीट मौहरी
 98 से०मी० 92 सेमी० 40 सेमी०

घुटना लंबाई कपड़े का अर्ज
 52 से०मी० 85 से०मी०

C—D नेफा मोड़ने के लिए
 = 5 से०मी०

D—E पूरी लंबाई =
 98 से०मी०

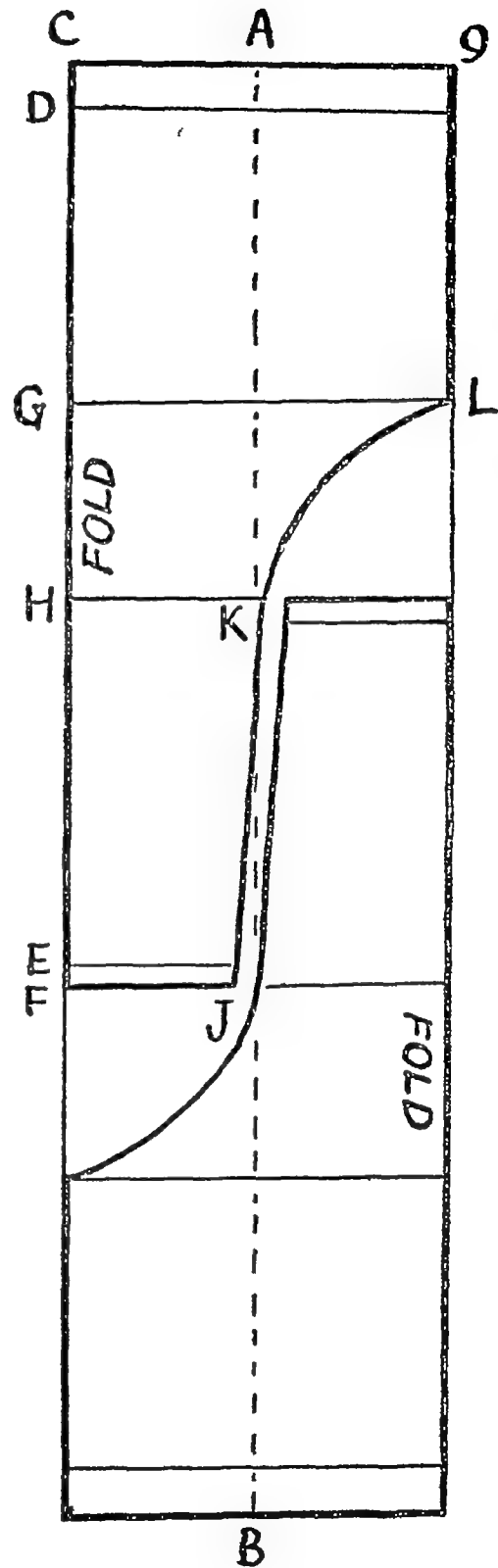
E—F मौहरी मोड़ने के लिए
 = 3 से०मी०

D—H घुटना लंबाई का नाप
 = 52 से०मी०

F—J मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}$
 $+\frac{1}{2}$ से०मी० = $20\frac{1}{2}$ से०मी०

चित्रानुसार J—K—L को
 मिलाया ।

इस प्रकार C—F—J—K—L—I
 एक पाँयचा तैयार होगया एक
 पाँयचे की कटिंग करके तथा
 इस पाँयचे को शेष कपड़े पर
 रखकर दूसरा पाँयचा काटेगे ।



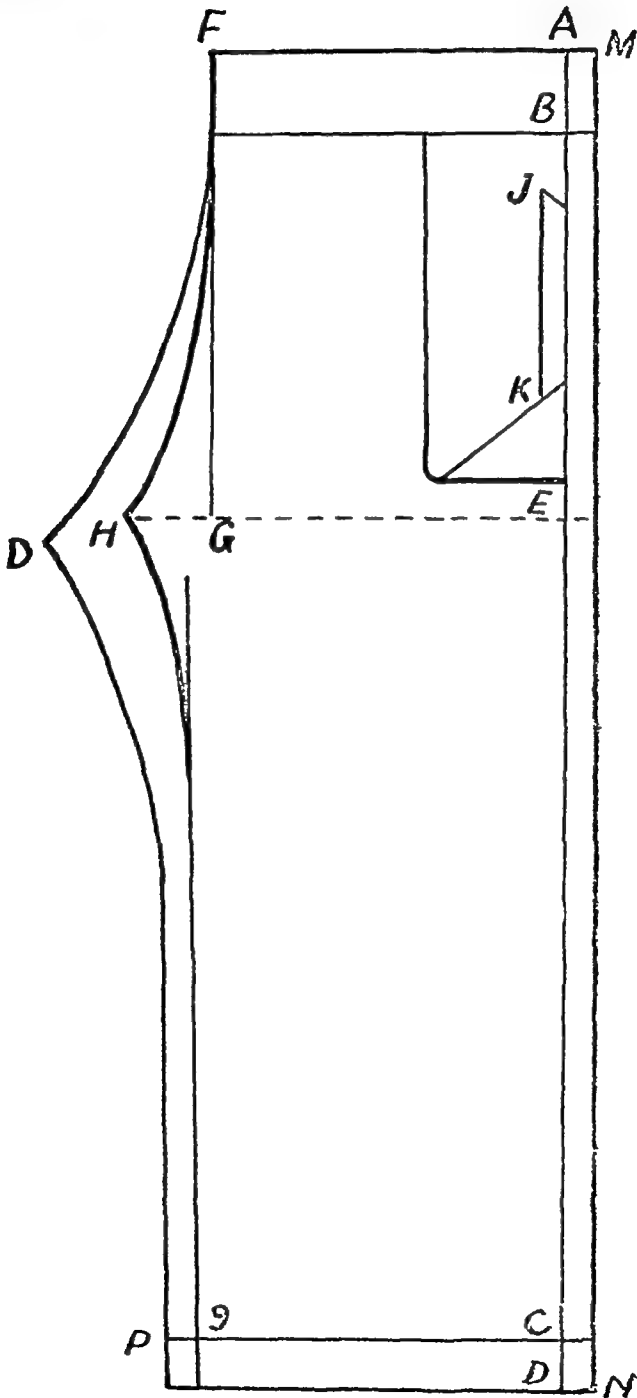
(११०)

पेन्ट फैशन पाजामा

लंबाई
98 से० मी०

सीट
92 से० मी०

मोहरी
68 से०मी०



कपड़ा—(ल०+10 से० मी०)2+35 से० मी०

सामने का भाग—

A—B नेफा मोड़ने के लिए=5 से० मी०

B—C पायजामा की लम्बाई का नाप=98 से० मी०

C—D मौहरी मोड़ने के लिए=4 से० मी०

B—E सीट का $\frac{1}{3}$ =31 से० मी०

A—F सीट का $\frac{1}{3}$ —2 से० मी०=29 से० मी०

G—H सीट का $1\frac{1}{2}$ =7 $\frac{1}{2}$ से० मी०

C—I मौहरी का $\frac{1}{2}$ +1 से० मी०=35 से० मी०

B—J जेब का चिन्ह=6 से० मी०

J—K सीट का $\frac{1}{6}$ =16 से० मी०

चित्रानुसार F—H—I आकार बनाये ।

पीछे का भाग—

A—M } =2 से० मी०
D—N }

D—H=4 से० मी०

I—P=2 से० मी०

जेबों की चौड़ाई दोहरा मोड़कर सीट के नाप का $\frac{1}{6}$ +1 से० मी० और लम्बाई चौड़ाई की लगभग दोगुनी होनी चाहिये ।

कलीदार गरारा

लंबाई
96 से० मी०

सीट
96 से० मी०

घुटना लंबाई
50 से० मी०

कपड़ा—(लं+10 से० मी०)2 $\frac{1}{2}$

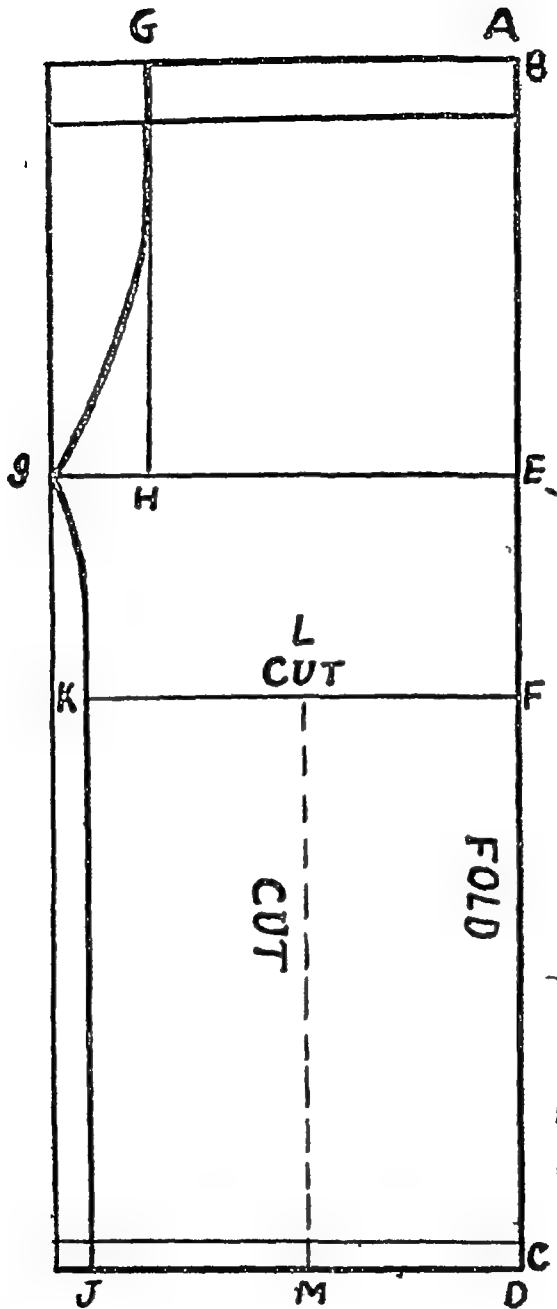
इसके लिए दो भाग काटे जाते हैं । दो ऊपरी भाग तथा 1 ठ कली ।

A—B नेफा मोड़ने के लिए=5 से० मी० ।

B—C गरारे की लंबाई का नाप 96 से० मी० ।

C—D मौहरी मोड़ने के लिए=2 से० मी०

B—E सीट का $\frac{1}{3}$ =32 से० मी० ।



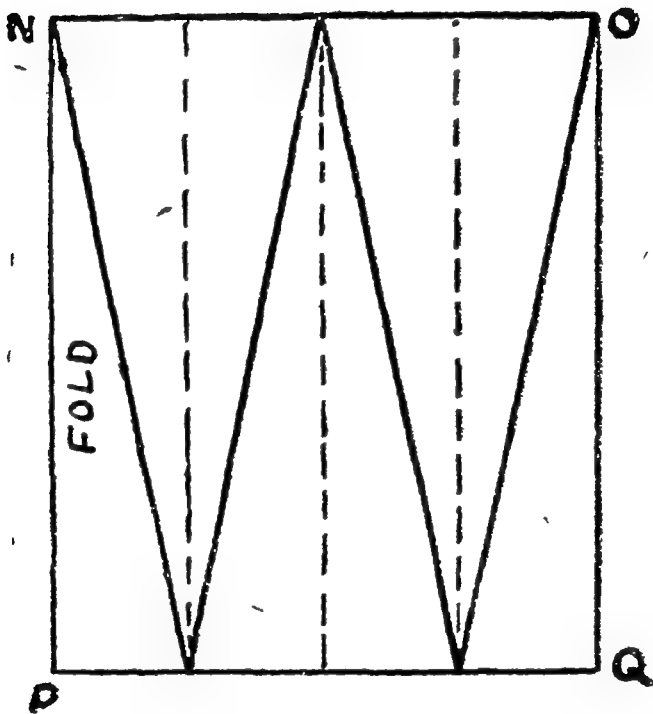
H—I सीट का $\frac{1}{2}=8$ से० मी०

D—J=E—I=2 से० मी० ।

B—F घुटना लंबाई=50 से० मी०

चित्रानुसार G. I K, J, आकार बनाये बिन्दु F K पर से कटिंग करके अलग किया जाकर L M पर तथा FD पर भी कली लगाने के लिए कटिंग की जावेगी ।

कली



NO PQ = क डे की दोहरा की गई चौड़ाई

NP CQ = FD + 1 सें, मी = 46 सें मी.

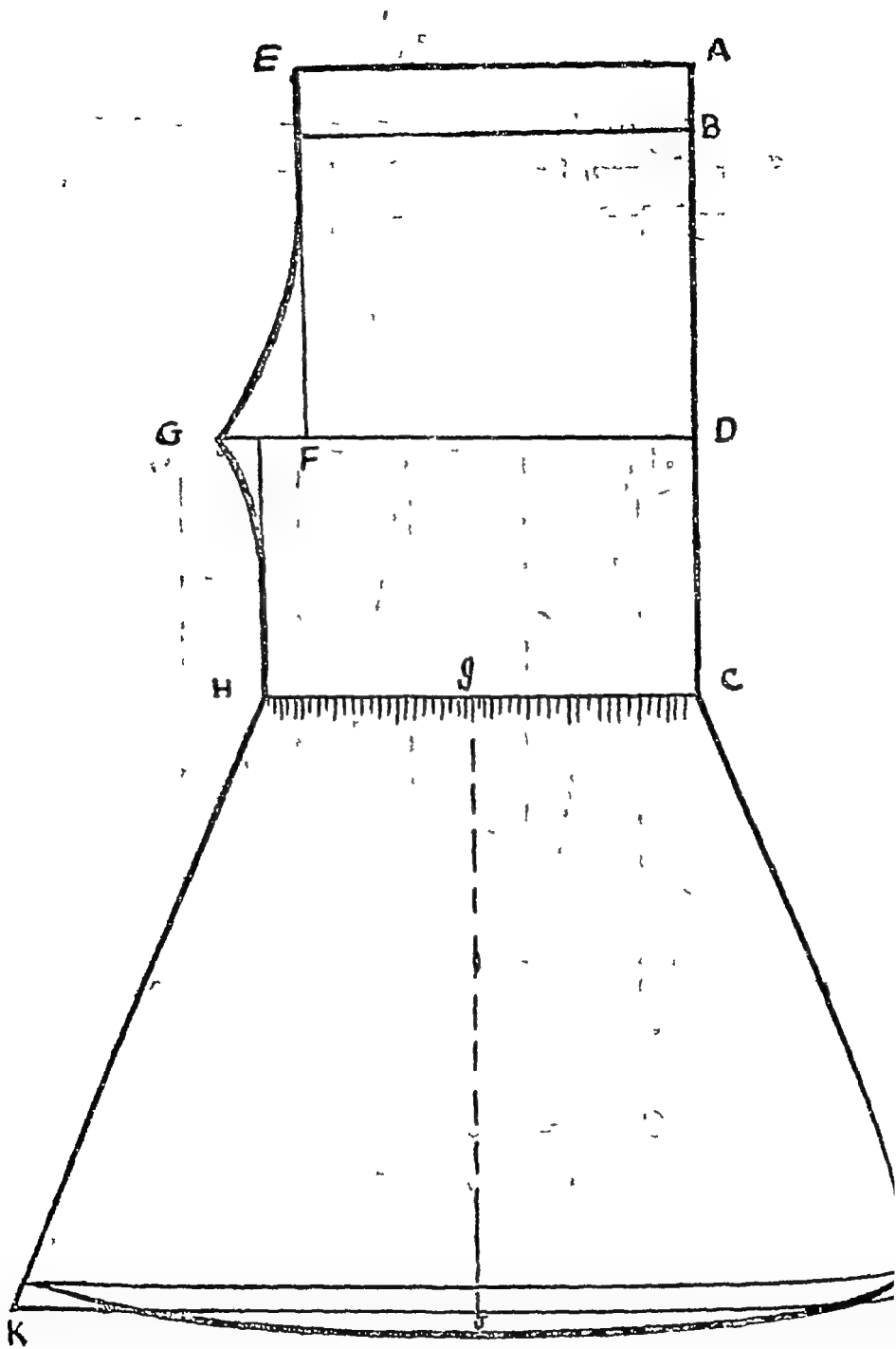
चित्र में दिखाए अनुसार आठ कलियों की कटिंग की जायेगी ।

घेर वाला गरारा

लम्बाई
96 सें. मी.

सोट
96 सें, मी.

घुटना लम्बाई
51 सें. मी.



कपडा मालूम करने की विधि—

(ल० + 10 से मी) $2\frac{1}{2}$

ऊपरी भाग—

इस गरारे के लिए दो भाग अलग-अलग काटने पड़ते हैं, उ

भाग तथा घेर फिर दोनों भागों को H C रेखा पर जोड़ दिया जाता है ।

AB नेफा मोड़ने के लिए = 5 सै० मी०

BC घुटना लम्बाई का नाप = $\frac{1}{2}$ = 52 सै० मी०

BD सोट का $\frac{1}{3}$ = 33 सै० मी०

AE = BD + $2\frac{1}{2}$ = 35 सै० मी० अथवा AE = BD

EF को सीधो रेखा से मिलाया

FG सीट का $\frac{1}{2}$ = 8 26 सै० मी०

CH = DG - $2\frac{1}{2}$ सै० मी०

नोट—घेर उरेबी भी लगाया जाता है ।

घेर—IJ = गरारे की लम्बाई की नाप—BC + $2\frac{1}{2}$ (नीचे मोड़ने के लिए)

KL = घेर की चौड़ाई CH का डैड से दो गुना तक चित्र में दिखाए अनुसार कर्व लगाएँ

पेटीकोट

पेटीकोट प्रायः सुफेद लट्ठा, लालन इत्यादि के बनाये जाते हैं । इसकी निम्नलिखित किस्में होती हैं—

1. सादा पेटीकोट ।
2. चोरकली का पेटीकोट ।
3. छः कली का पेटीकोट ।
4. आठ कली का पेटीकोट ।

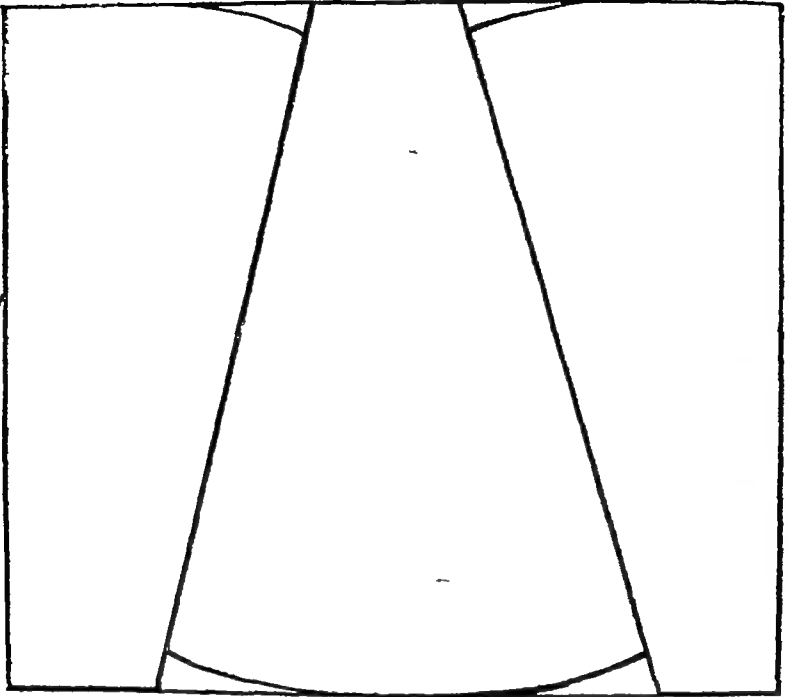
सादा पेटीकोट—इस पेटीकोट में जोड़ नहीं लगाया जाता । कपड़े की चौड़ाई के रुख (अजं) में से कमर के बेल्ट के लिए 10 सै० मी० चौड़ी पट्टी काटकर शेष कपड़े में प्लेटे डालदी जाती है और नेफा जोड़ दिया जाता है ।

कलीदार पेटीकोट की कटिंग दिए गये चित्रों में से समझे और कली काटते समय इस बात का ध्यान रखें कि कलियों को जोड़ने पर कमर के भाग की चौड़ाई सीट के नाप के बराबर बैठे । अच्छा पेटीकोट बनाना तभी सम्भव होगा जबकि कमर पट्टी जोड़ते समय चार छः हल्की प्लेटे कमर के भाग पर आजाये ।

कपड़ा—स्टैण्डर्ड नाप का सादा पेटीकोट सवा दो मीटर तथा कलीदार दो मीटर में बन जाता है ।

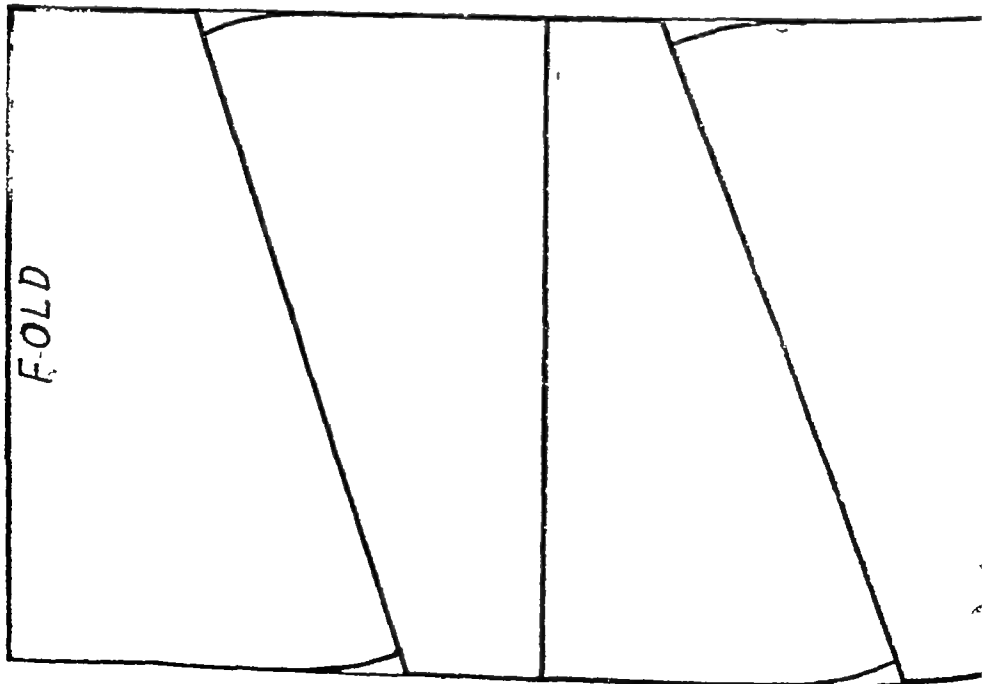
40"

33"



ह्र कली वाला पेटी कोट

आठकली वाला पेटी कोट



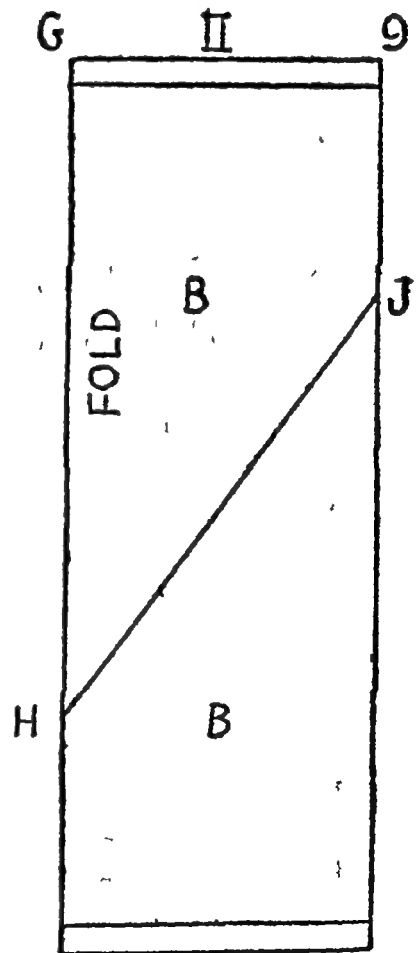
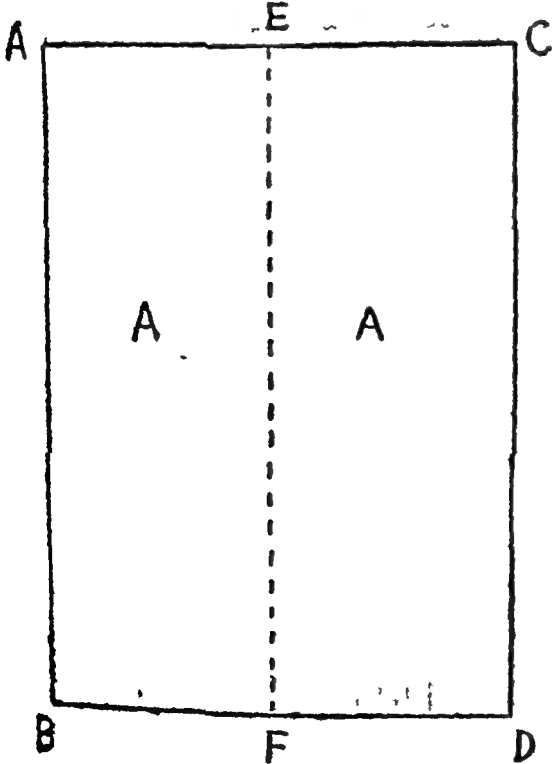
सलवार

सलवार बनाने के लिए छ. टुकड़े काटे जाते हैं, जिनमें पहले दो टुकड़े समान तथा दूसरे चार टुकड़े समान होते हैं। सीढ़ी टुकड़ों को पाँचवा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकड़ों को कली कहते हैं। चित्र में पाँचवा बिन्दु A तथा कली B के संकेत से दिखाए हैं।

कपड़ा—कम घेर वाला सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$
अधिक घेर वाला सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई	मोट	मोहरी
96 से० मी०	96 से० मी०	36 से० मी०

I
लं. सीट मोहरी स्केल
38" 38" 14" 1"=12"



पाँचवा— $\left[\begin{array}{l} A-B \\ C-D \end{array} \right]$ सलवार की लम्बाई का नाप + 6 से० मी०
 $\left[\begin{array}{l} A-C \\ B-D \end{array} \right]$ मोहरी के नाप का दोगुना + 2 से० मी०।

E—F मध्य बिन्दु पर कटिंग करने से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे ।

कली—G—H—A—B

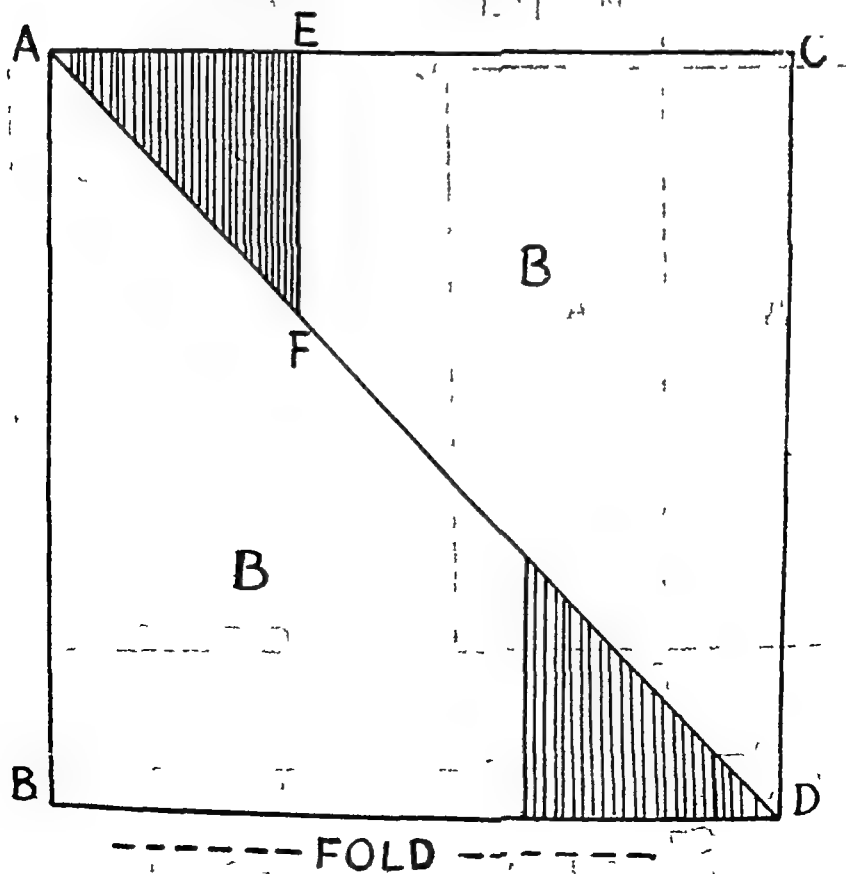
G—I कली की चौड़ाई कपड़े के अर्ज का $\frac{1}{2}$ ।

कली की ऊपर की चौड़ाई कपड़े के अर्ज तथा पहनने वाले की इच्छानुसार कम व अधिक रखी जाती है । परन्तु सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नहीं रहनी चाहिए । I—J सीट के नाप का $\frac{1}{3}$ अथवा छोटे बच्चों के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$ ।

प्रथम दो टुकड़ों को पाँचवे तथा द्वितीय टुकड़ों को (जोकि चित्र में B से दिखाए गए हैं) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं ।

III

कपड़े का अर्ज ३२"



यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानो हो तो कुन्दो को कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी ।

$\begin{matrix} A & B \\ C & D \end{matrix}$ सलवार की लम्बाई का नाप = 96 सै० मी० ।

$\begin{matrix} A & C \\ B & D \end{matrix}$ कपड़े का अर्ज 32" = 82 सै० मी० ।

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3} + 2$ सै० मी० अथवा लम्बाई के नाप का $\frac{1}{3} + 1$ सै० मी० ।

बंगाली कुर्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी	12 सै. मो.	44 सै. मो.	62 सै. मी.

गला

स्केल

39 सै. मी. 1 सै. मी० = $\frac{1}{6}$ सै मी.

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सै मी. से 76 सै मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्ता के लिए—
(लम्बाई + 2 सै. मी. + आस्तीन लम्बाई + 5 सै मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सै मी से 92 सै मी तक हो तो (लम्बाई + 2 सै मी.) 2 + आस्तीन लम्बाई + 5 सै. मी.
3. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 115 सै. मी.—120 स मी. हो तो (लम्बाई + 2 सै. मी.) 2

एक औसत नाप के कुर्ता के लिए 68 सै मी से 76 सै मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सै. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सै मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है ।

सामने का भाग—

A B लम्बाई + 2 सै. मी = 92 सै मी. ।

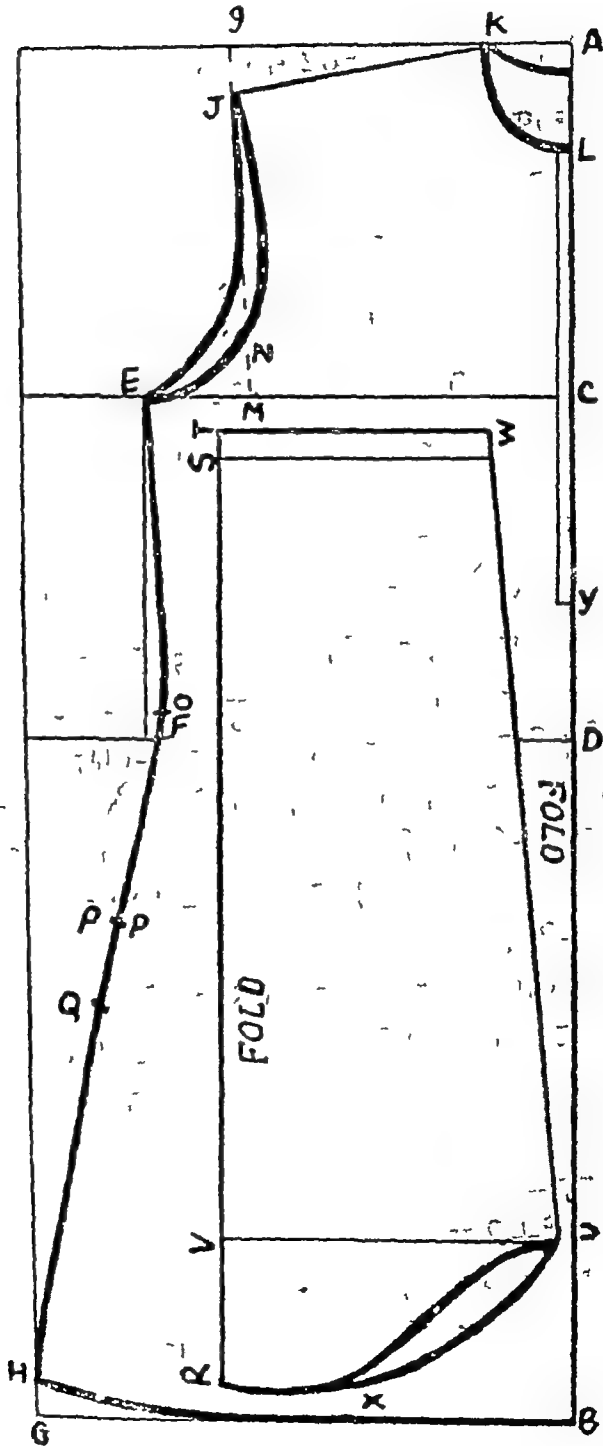
A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ = 23 स मी ।

C D = AC — 2 सै. मी अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप ।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4} + 6$ सै. मी. = 29 सै. मी. ।

(१२०)

- $DF = CE - 1$ सें. मी., 28 सें. मी. ।
- $BG = CE + 8$ — 10 सें. मी ।
- $GH = 1$ या $1\frac{1}{2}$ सें मी कर्व के लिए ।



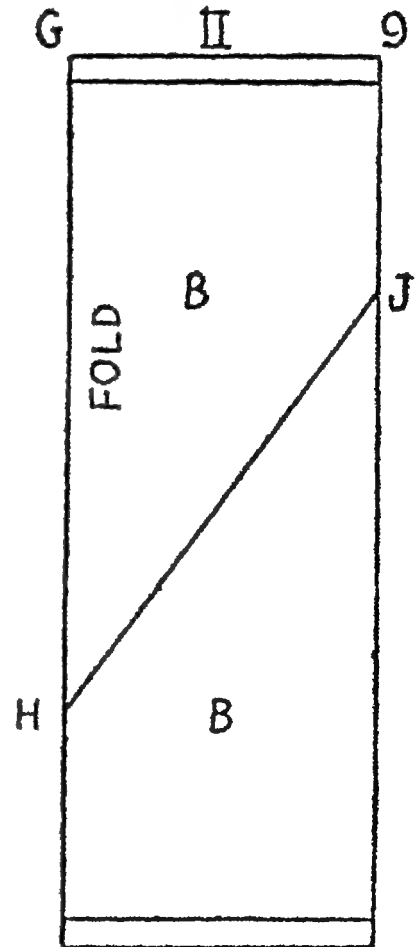
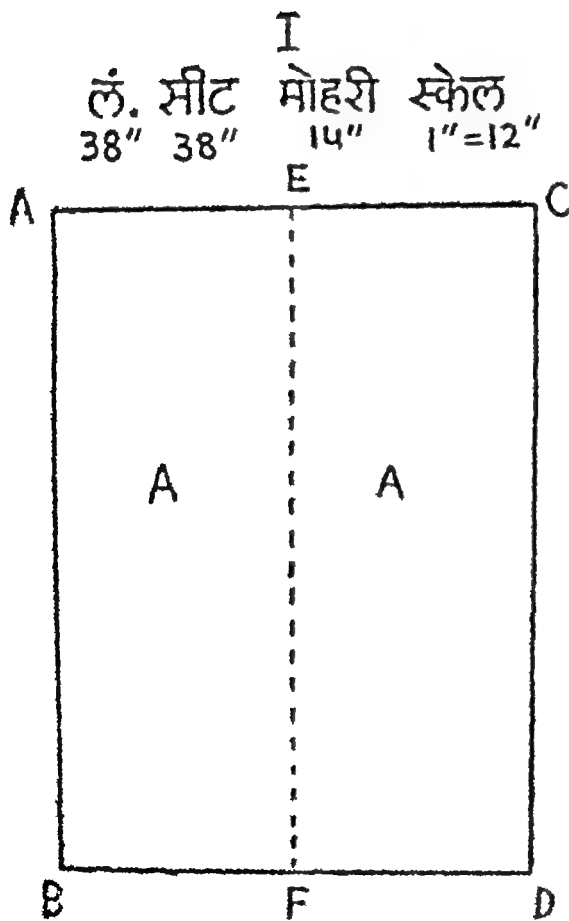
सलवार

सलवार बनाने के लिए छ. टुकड़े काटे जाते हैं, जिनमें पहले दो टुकड़े समान तथा दूसरे चार टुकड़े समान होते हैं। सीदे टुकड़ों को पाँचवा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकड़ों को कली कहते हैं। चित्र में पाँचवा बिन्दु A तथा कली B के संकेत से दिखाए हैं।

कपड़ा—कम घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$

अधिक घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई	मोट	मोहरी
96 से० मी०	96 से० मी०	36 से० मी०



पाँचवा— $\left[\begin{matrix} A-B \\ C-D \end{matrix} \right]$ सलवार की लम्बाई का नाप + 6 से० मी०

$\left[\begin{matrix} A-C \\ B-D \end{matrix} \right]$ मोहरी के नाप का दोगुना + 2 से० मी० ।

E—F मध्य बिन्दु पर कटिंग करके से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे ।

कली—G=H=A—B

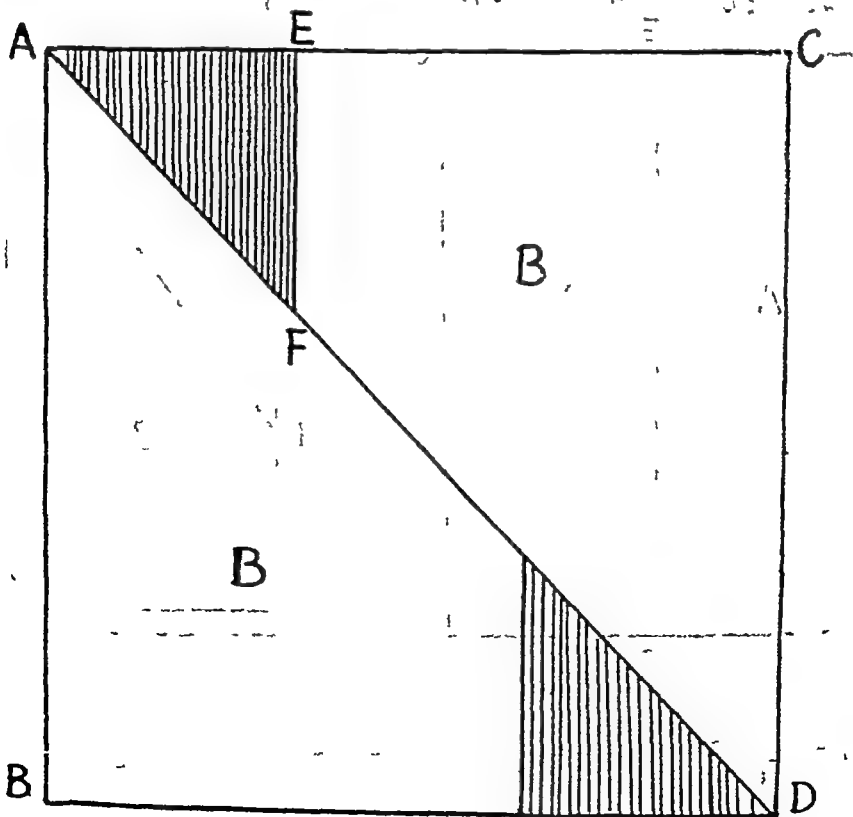
G—I कली की चौड़ाई कपड़े के अर्ज का $\frac{1}{2}$ ।

कली की ऊपर की चौड़ाई कपड़े के अर्ज तथा पहनने वाले की इच्छानुसार कम व अधिक रखी जाती है । परन्तु सीट-के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नहीं रहनी चाहिए । I—J सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ अथवा छोटे बच्चों के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$ ।

प्रथम दो टुकड़ों को पाँचवे तथा द्वितीय टुकड़ों को (जोकि चित्र में B से दिखाए गए हैं) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं ।

III

कपड़े का अर्ज ३२"



----- FOLD -----

यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानो हो तो कुन्दी को कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी।

A B]
C D] सलवार की लम्बाई का नाप = 96 सै. मी.।

A C]
B D] कपड़े का अर्ज 32" = 82 सै. मी.।

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3} + 2$ सै. मी. अथवा लम्बाई के नाप का $\frac{1}{3} + 1$ सै. मी.।

बंगाली कुर्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी.	12 सै. मी.	44 सै. मी.	62 सै. मी.
गला	स्केल		
39 सै. मी.	1 सै. मी. = $\frac{1}{8}$ सै. मी.		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सै. मी. से 76 सै. मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्ता के लिए—
(लम्बाई + 2 सै. मी. + आस्तीन लम्बाई + 5 सै. मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सै. मी. से 92 सै. मी. तक हो तो (लम्बाई + 2 सै. मी.) 2 + आस्तीन लम्बाई + 5 सै. मी.
3. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 115 सै. मी. — 120 स. मी. हो तो (लम्बाई + 2 सै. मी.) 2

एक औसत नाप के कुर्ता के लिए 68 सै. मी. से 76 सै. मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सै. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सै. मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

A B लम्बाई + 2 सै. मी. = 92 सै. मी.।

A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ = 23 स. मी.।

C D = AC - 2 सै. मी. अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4} + 6$ सै. मी. = 29 सै. मी.।

सलवार

सलवार बनाने के लिए छः टुकड़े काटे जाते हैं, जिनमें पहले दो टुकड़े समान तथा दूसरे चार टुकड़े समान होते हैं। सीढ़े टुकड़ों को पाँचवा तथा तिरछे काटे जाने वाले टुकड़ों को कली कहते हैं। चित्र में पाँचवा बिन्दु A तथा कली B के संकेत से दिखाए हैं।

कपड़ा—कम घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप) $2\frac{1}{2}$

अधिक घेर वाली सलवार के लिए (लम्बाई का नाप)

लम्बाई

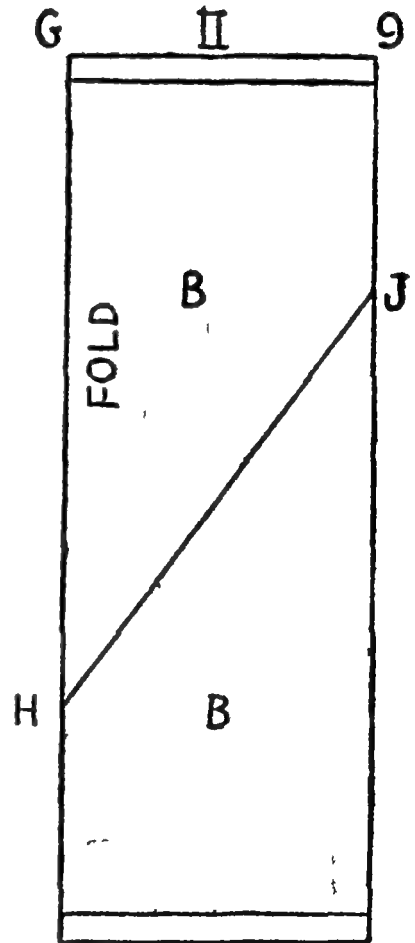
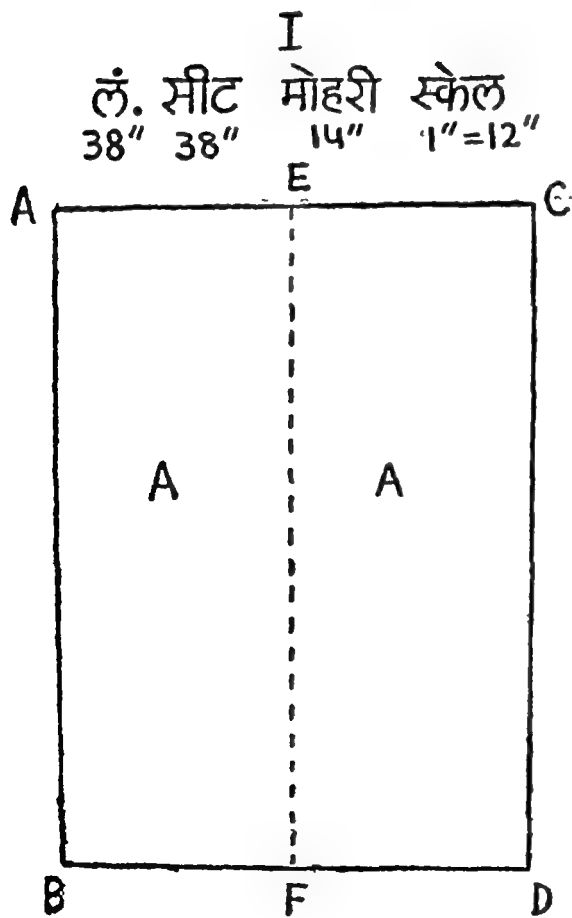
सीट

मोहरी

96 से० मी०

96 से० मी०

36 से० मी०



पाँचवा— $\left[\begin{matrix} A-B \\ C-D \end{matrix} \right]$ सलवार की लम्बाई का नाप + 6 से० मी०

$\left[\begin{matrix} A-C \\ B-D \end{matrix} \right]$ मोहरी के नाप का दोगुना + 2 से० मी० ।

E—F मध्य बिन्दु पर कटिंग करने से प्रथम दो भाग तैयार हो जायेंगे ।

कली—G=H=A—B

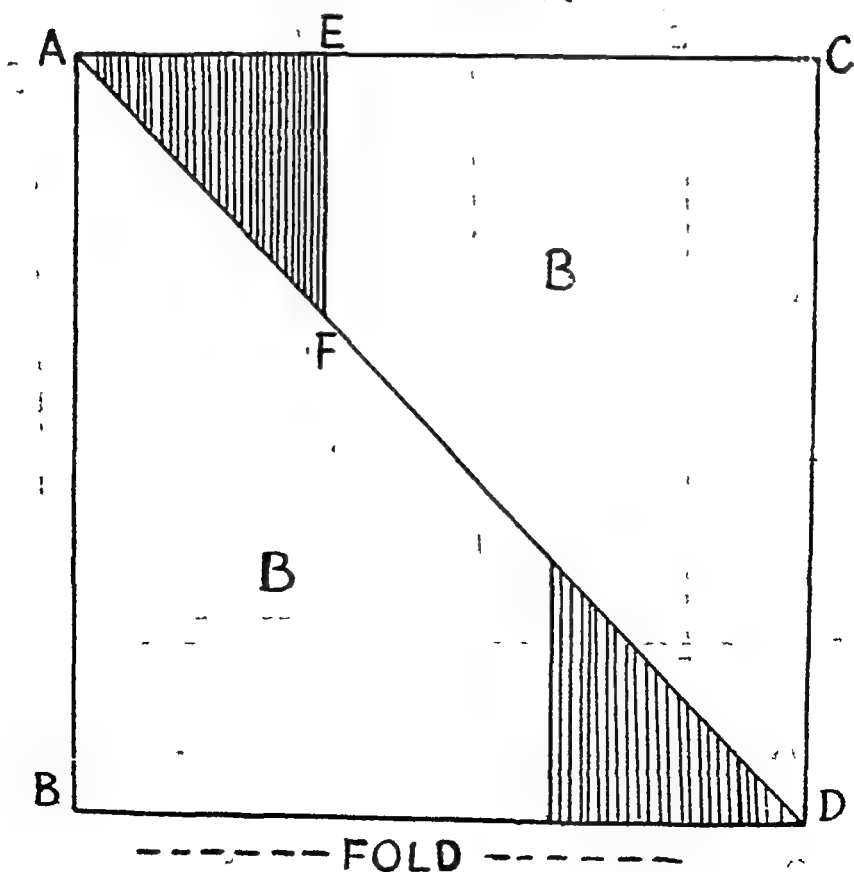
G—I कली की चौड़ाई कपड़े के अर्ज का $\frac{1}{2}$ ।

कली की ऊपर की चौड़ाई कपड़े के अर्ज तथा पहनने वाले की डच्छानुसार कम व अधिक रक्खी जाती है । परन्तु सीट के नाप का $\frac{1}{2}$ से कम नहीं रहनी चाहिए । I—J सीट के नाप का $\frac{1}{3}$ अथवा छोटे बच्चों के लिए सलवार की लम्बाई का $\frac{1}{2}$ ।

प्रथम दो टुकड़ों को पाँयचे तथा द्वितीय टुकड़ों को (जोकि चित्र मे B से दिखाप गये हैं) कुन्दा अथवा कली नाम से सम्बोधित करते हैं ।

III

कपड़े का अर्ज ३२'



यदि अधिक घेर वाली सलवार बनानो हो तो कुन्दी को कटिंग चित्र III के अनुसार की जावेगी ।

A B] सलवार की लम्बाई का नाप = 96 सै० मी० ।
C D]

A C] कपड़े का अर्ज 32" = 82 सै० मी० ।
B D]

E F सीट के नाप का $\frac{1}{3} + 2$ सै० मी० अथवा लम्बाई के नाप का $\frac{1}{3} + 1$ सै० मी० ।

बंगाली कुर्ता

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी.	12 सै. मो.	44 सै. मो.	62 सै. मो.
गला	स्केल		
39 सै. मी.	1 सै. मी० = $\frac{1}{6}$ सै. मी.		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि:—

1. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 68 सै. मी. से 76 सै. मी. तक हो तो एक औसत नाप के व्यक्ति के कुर्ता के लिए—
(लम्बाई + 2 सै. मी. + आस्तीन लम्बाई + 5 सै. मी.)
2. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 86 सै. मी. से 92 सै. मी. तक हो तो (लम्बाई + 2 सै. मी.) 2 + आस्तीन लम्बाई + 5 सै. मी.
3. यदि कपड़े का अर्ज लगभग 115 सै. मी.—120 स. मी. हो तो (लम्बाई + 2 सै. मी.) 2

एक औसत नाप के कुर्ता के लिए 68 सै. मी. से 76 सै. मी. अर्ज के 3 20 मीटर, 86 से 92 सै. मी. अर्ज के 2 60 मीटर तथा 115 से 120 सै. मी. अर्ज के 1.80 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है ।

सामने का भाग—

A B लम्बाई + 2 सै. मी. = 92 सै. मो. ।

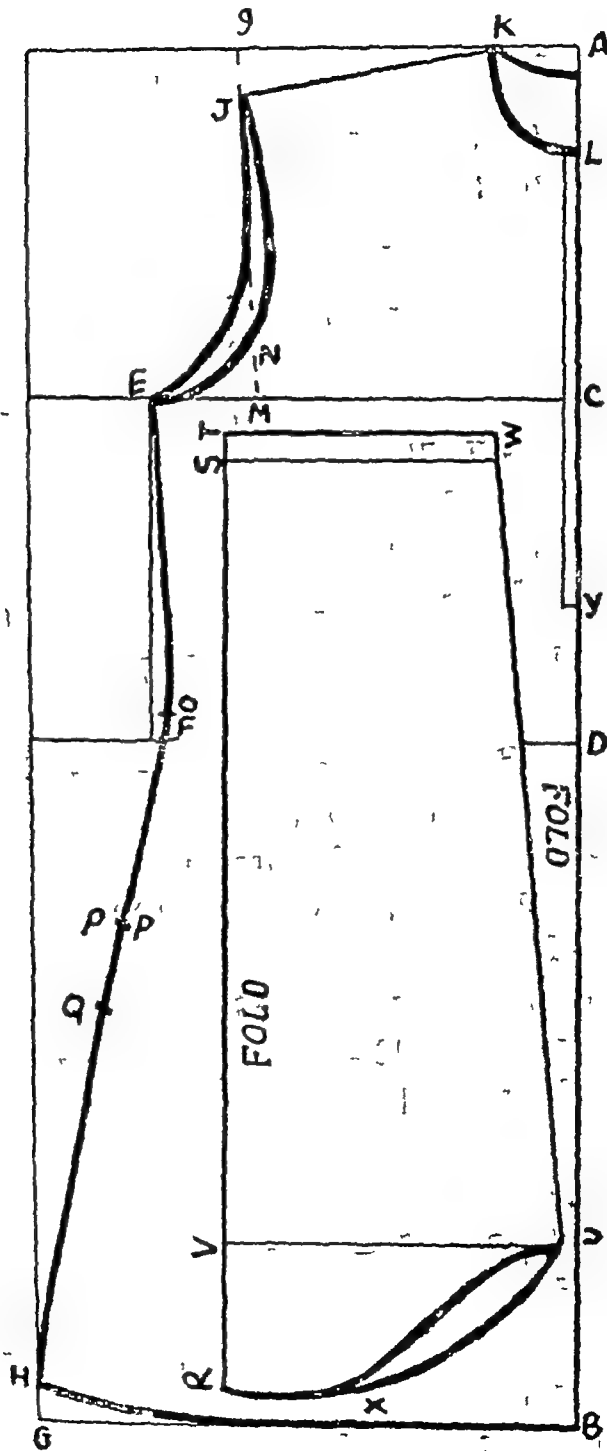
A C सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ = 23 स. मी. ।

C D = AC - 2 सै. मी. अथवा AD दिया हुआ कमर गहराई का नाप ।

C E सीने का नाप का $\frac{1}{4} + 6$ सै. मी. = 29 सै. मी. ।

(१२०)

$DF = CE - 1$ सें. मी., 28 सें. मी. +
 $BG = CE + 8$ — 10 सें. मी. +
 $GH = 1$ या $1\frac{1}{2}$ सें मी कर्व के लिए ।



HQ पूरी लम्बाई के नाप का $\frac{1}{4} + 2$ सै. मी. ।

OP सीने के नाप का $\frac{1}{6} + 1$ सै. मी. ।

AI तीरा के नाप का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ सै. मी. = 23 सै. मी. ।

CM=AI तथा IJ कंधे के ढलान के लिए ३ सै. मी. ।

MN=2 सै. मी. चित्रानुसार आगे के मुढ़े का आकार JNE बनाया ।

AK गले के नाप का $\frac{1}{6} = 6\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

AL गले के नाप का $\frac{1}{6} + \frac{1}{2}$ सै. मी. = 7 सै. मी. ।

चित्रानुसार सामने के गले का आकार KL बनाया ।

पीठ—पीछे के मुढ़े का आकार JE और गले का आकार K से A के 1 सै. मी. तक चित्रानुसार ।

आस्तीन—RS आस्तीन की लम्बाई का नाप + 1 सै. मी. = 63 सै. मी.

ST सामने मोड़ने के लिए 1 सै. मी. अथवा इच्छानुसार ।

RV सीने के नाप का $\frac{1}{12}$

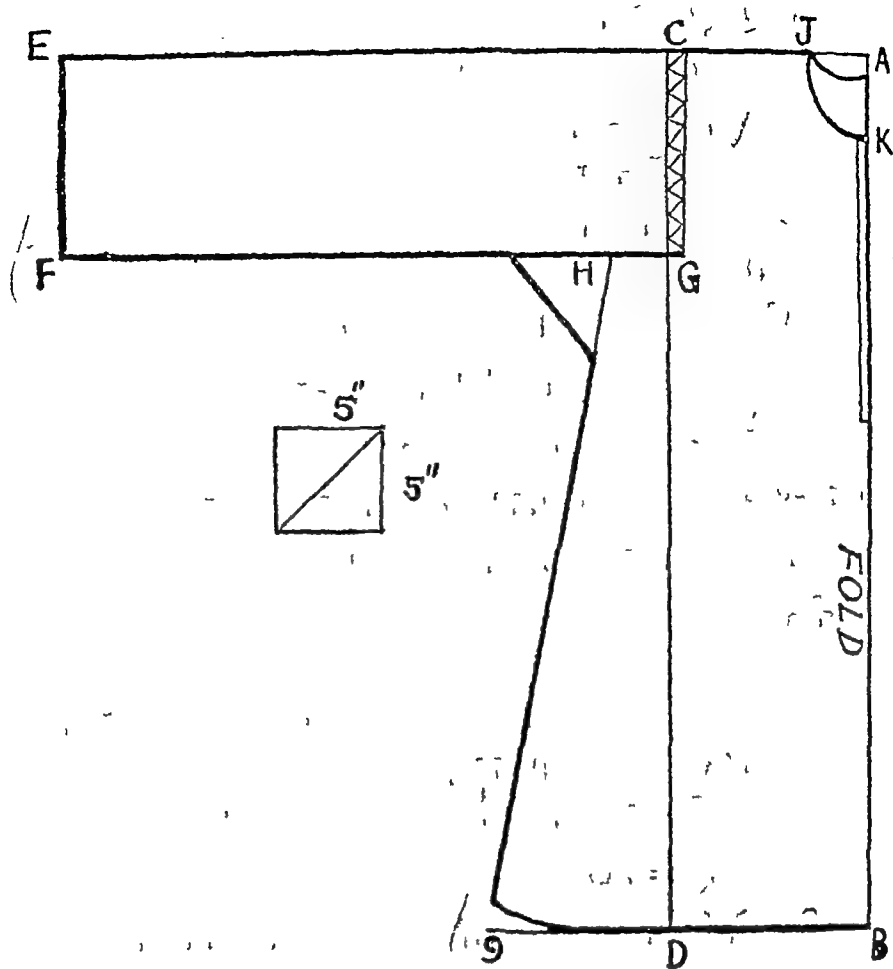
VU सीने के नाप का $\frac{1}{4} = 23$ सै. मी. ।

TW=VU—2 सै. मी. अथवा इच्छानुसार ।

चित्र में दिखाए अनुसार आस्तीन के अगले भाग में UX कर्व लगाया ।

कलीदार कुर्ती

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
90 सै. मी.	92. सै मी.	44 सै. मी.	62 सै. मी.
गला	स्केल		
39 सै. मी.	1 सै. मी. = $\frac{1}{6}$ सै मी.		



कपडा ज्ञात करने की विधि—

बगाली कुर्ता के अनुसार

AB पूरी लम्बाई + 2 से० मी० = 92 से० मी०

AC = BD तीरा के नाप का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से० मी० ।

CE आस्तीन लम्बाई + 1 से० मी० = 63 से० मी० ।

EF सीने के नाप का $\frac{1}{4} - 2$ या 3 से० मी० इच्छा अनुसार ।

DI कली की चौड़ाई सीने का $\frac{1}{4} - 2$ से० मी० ।

GH कली की ऊपर की चौड़ाई 5 या 6 से० मी० इच्छानुसार ।

AJ गले का $\frac{1}{6} = 6\frac{1}{2}$ से० मी० ।

AK = AJ + $\frac{1}{2}$ से० मी० = 7 से० मी० ।

हाफ पेंट (नेकर)

हाफ पेन्ट (नेकर) हमारा एक बहुत ही महत्वपूर्ण वस्त्र है ।

साधारणतः यह दो प्रकार का होता है ।

१. बेल्टदार

२. बिना बेल्ट का

इसके अलवा कम या अधिक चौड़ी मौहरी का हाफ पेन्ट पहनने वाले की इच्छा अथवा रिवाज के अनुसार बनाया जाता है । एक विशेष प्रकार का हाफ पेन्ट जिसकी मौहरी तथा बेल्ट की चौड़ाई अधिक रखी जाती है, वह संघ टाईप नेकर कहलाता है ।

असत नाप के नेकर के लिए कपड़ा मालुम करने की सरल विधि निम्नलिखित है ।

I यदि कपड़े का अर्ज 68 से० मी० से 76 से० मी तक ही तो
(लम्बाई+20 से० मी०)2, चौड़ी मौहरी के संघ टाईप
नेकर के लिए लम्बाई $\times 3$

II डबल अर्ज का कपड़ा, लम्बाई+22 या 24 से० मी० ।

एक असत नाप के साधारण हाफ पेन्ट के लिए साधारण अर्ज के 1 40 मीटर तथा चौड़ी मौहरी के लिए 1.60 कपड़े की आवश्यकता होती है तथा जेब इत्यादि लगाने के लिए आधा मीटर लट्टा, इटैलियन, टैरीक्रोट (कपड़े की क्वालिटी तथा रंग के अनुसार) की आवश्यकता पड़ती है ।

नाप

लम्बाई

कमर

सीट

मौहरी

50 से० मी०

82 से० मी०

96 से० मी०

76 से० मी०

H को नीचे तथा उपर की ओर सीधी रेखा से मिलाया यह क्रीज लाइन हैं ।

GK को सीधी रेखा से मिलाया ।

AR=4 सै. मो., RS सीट का $\frac{1}{6}+1$ सै. मो.=17 सै.मी.

बिन्दु L, EF का मध्य बिन्दु है ।

FM, GF का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ से० मो= $4\frac{1}{2}$ सै. मो. ।

पीछे का भाग—

AU=CN=3 सै. मो. ।

GV=4 सै. मो. ।

BW=मोहरी का नाप—BK ।

UD=कमर का $\frac{1}{4}+4$ सै. मो. = $24\frac{1}{2}$ सै० मो० ।

PQ= 3 से 4 सै. मो. तक आवश्यकतानुसार ।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

बैल्ट—

AB बैल्ट की चौड़ाई=5 से 6 सै. मो. तक इच्छानुसार ।

AC बैल्ट के बढ़ते हुए भाग के लिए केवल बाईं ओर=10 सै. मो.

CD काज वाले भाग के लिस=4 सै. मो. ।

CE कमर के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ सै. मो.= $41\frac{1}{2}$ सै. मो. ।

नोट—चित्र में तिरछी रेखाओं से दिखाए गये भाग सिलाई देबाव के लिए है ।

बिना बाहों का न्यू फैशन ब्लाउज

लम्बाई सीना कमर स्केल

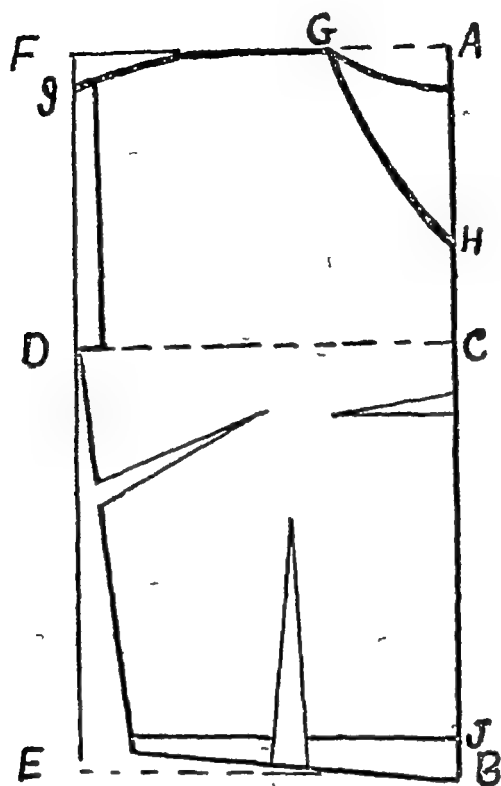
40 सै. मो. 88 सै. मो. 72 सै. मो. 1 सै. मो.= $\frac{1}{6}$ सै. मो.

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

औसत नाप के ब्लाउज के लिए ।

1. कपड़े का अर्ज 68—76 सै. मो. (लम्बाई+5 सै. मो.) 2

2 कपड़े का अर्ज 96 तथा इससे अधिक, लम्बाई + 5 सै. मो. ।



सामने का भाग—

AJ लम्बाई का नाप + 4 सै. मो. = 44 सै. मो. ।

JB = 2 सै. मो. सामने के भुकाव के लिए ।

AC सीने का नाप का $\frac{1}{4}$ - 2 सै. मो. = 20 सै. मो. ।

CD सीने का $\frac{1}{4}$ + 2 सै. मो. = 24 सै. मो. ।

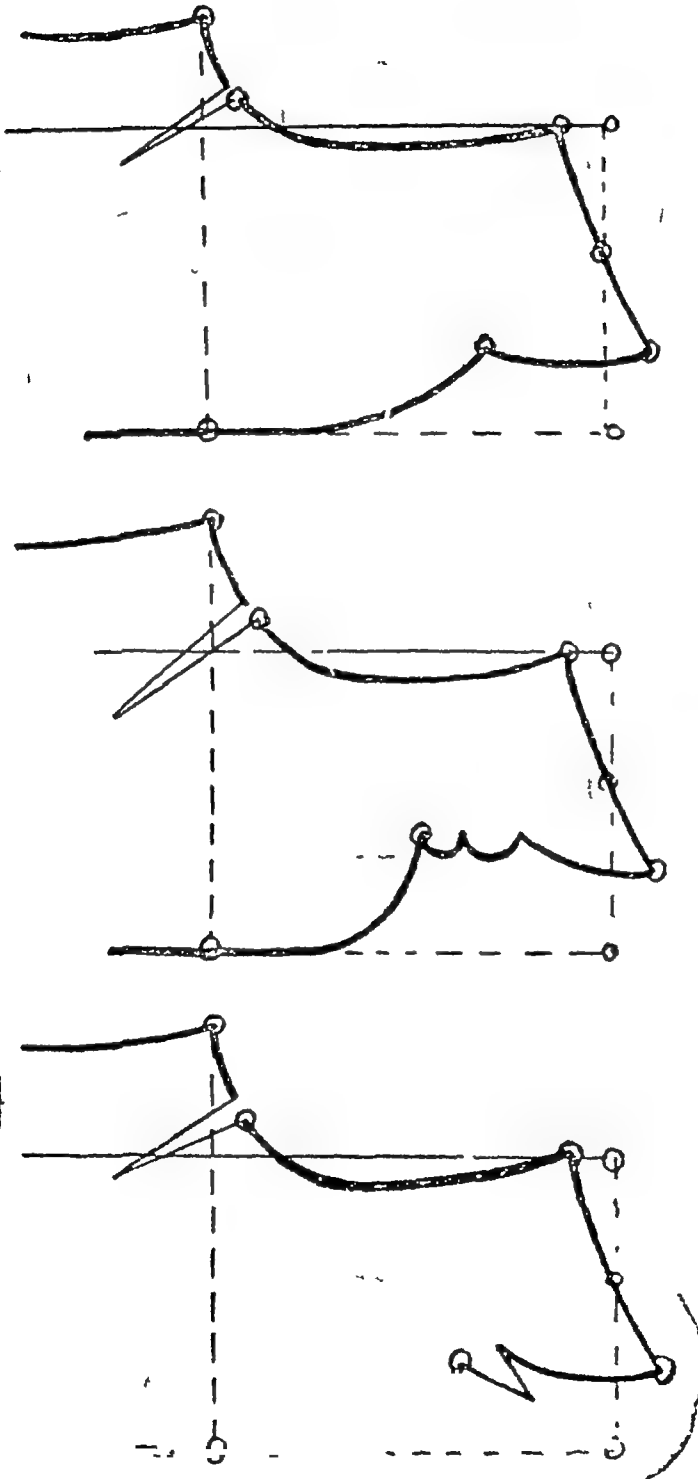
BE रेखा के समानान्तर कमर के भाग की चौड़ाई कमर के नाप का $\frac{1}{4}$ + 4 सै. मो. = 22 सै. मो. ।

AF = CD, AG सीने का $\frac{1}{2}$ + $\frac{1}{2}$ सै. मो. अथवा फैशन के अनुसार ।

EI कंधे के ढलान के लिए = 1 या $1\frac{1}{2}$ सै. मो. ।

AH गले की लम्बाई इच्छा या फैशन के अनुसार ।

चित्र में दिखाए अनुसार सभी आकार तथा डाटों के चिह्न बनाये, डाट की चौड़ाई सीने के उभार के अनुसार रखी जाती है ।

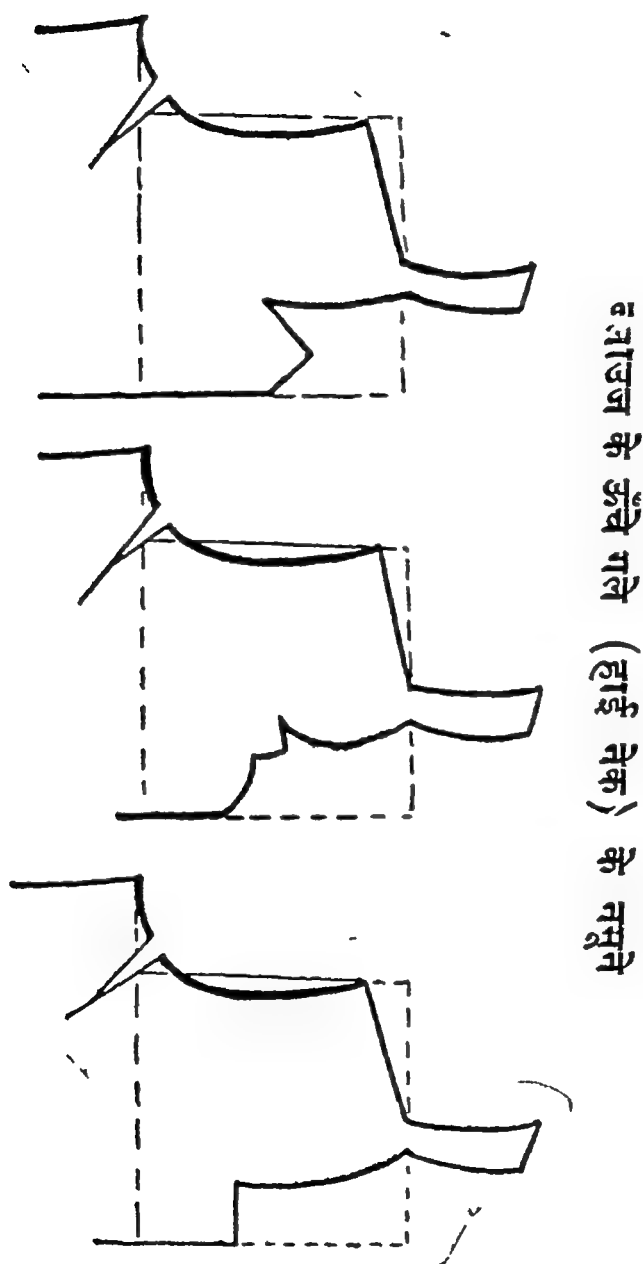


ब्लाउज के ऊँचे गले (हाई नेक) के नमूने

पीछे क: भाग=

AJ लम्बाई + 4 से० मो० = 44 से० भी० ।

पीछे के गले का उतार=4 से० मी० अथवा इच्छानुसार ।
अन्य सभी बिन्दु सामने के भाग के समान ।



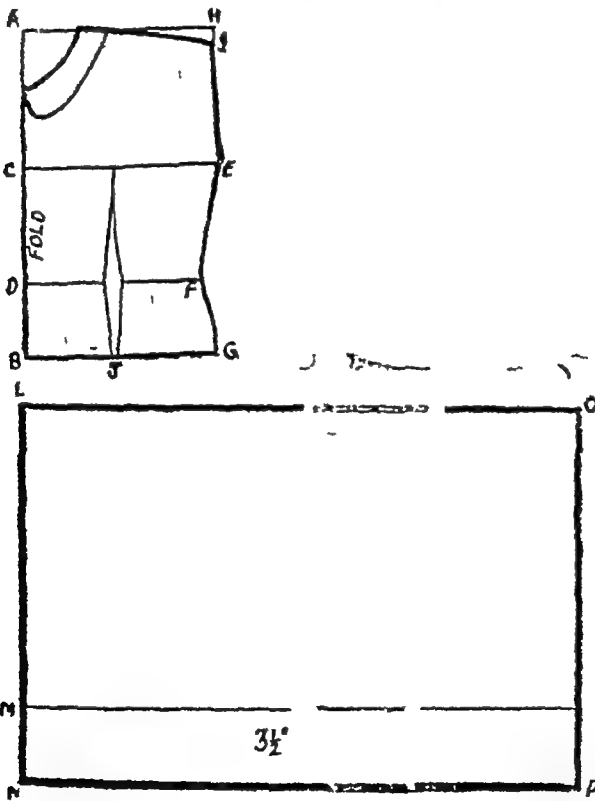
बिना बाहों की न्यू फैशन फ्राक

लम्बाई सीना कमर कमर गहराई
72 सै० मी० 72 सै० मी० 64 सै० मी० 12 सै० मी०

स्केल

1 सै. मी. = $\frac{1}{12}$ सै. मी.

इस फ्राक का चलन आजकल दिन प्रतिदिन बढ़ता जा रहा है। इसकी चोली की लम्बाई घेर की लम्बाई की अपेक्षा अधिक रखी जाती है। जबकि इसके चलन से पूर्वचोली की लम्बाई कम तथा घेर की लम्बाई अधिक रखी जाती थी। इस फ्राक का घेर (चौड़ाई में) पहली फ्राक से अधिक रखा जाता है।



कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

इस फ्राक का कपड़ा विशेष रूप से घेर के ऊपर निर्भर करता है, कम घेर की फ्राक में कम तथा अधिक घेर वाली फ्राक में अधिक कपड़ा लगता है। कपड़ा मापने के कुछ आंकड़े निम्नलिखित हैं।

उम्र	कपड़े का अर्ज	फार्मुला
1. 7, 8 वर्ष तक	68—74 से० मी० 86—92 से० मी०	लम्बाई नाह $\times 2\frac{1}{2}$ लम्बाई नाप $\times 2$
2. 9 ये 12 वर्ष तक	68—74 से० मी० 86—92 से० मी०	लम्बाई नाप $\times 3$ लम्बाई नाप $\times 2\frac{1}{2}$
3. 12 वर्ष से ऊपर	68—74 से० मी० 86—92 से० मी०	लम्बाई नाप $\times 3\frac{1}{2}$ लम्बाई नाप $\times 3$

चोली—AB फ्राक की लम्बाई के नाप का $\frac{1}{2} + 4$ से मी. = 40 से.मी.

AC सीने के नाप का $\frac{1}{4} - 1$ या $1\frac{1}{2}$ से. मी. ।

छोटे बच्चो के लिए सीने का $\frac{1}{4}$ ।

C—E सीने के नाप का $\frac{1}{4} + 4$ से मी = 22 से. मी. ।

AD कमर गहराई का नाप = 12 से० मी० ।

DF कमर के नाप का $\frac{1}{4} + 4$ से मी = 20 से. मी.,

BG = CE + 2 से मी । चित्र में दिखाए अनुसार J

बिन्दु पर डाट डाले, 12 वर्ष से ऊपर उम्र की लड़कियों के फ्राक में बिन्दु C, E के नजदीक डाट डालने से फिटिंग अच्छा आता है ।

AH = CE और A से गले की लम्बाई का नाप सीने का $\frac{1}{2} + 1$ से० मी० अथवा फैशन के अनुसार ।

गले की चौड़ाई सीने का $\frac{1}{2}$ अथवा फैशन के अनुसार ।

H I कंधे के ढलान के लिए = 1 से० मी०, परन्तु बहुत से कलाकार तथा पहनने वाली बालिका इस ढलान को पसन्द नहीं भी करते ।

घेर—LM फ्राक की लम्बाई का नाप — 2 से मी अथवा इच्छा तथा फैशन के अनुसार 2 या 3 से० मी० कम या अधिक रखने की स्वतन्त्रता ।

MN घेर को मोड़ने लिए 7—8 से० मी० ।

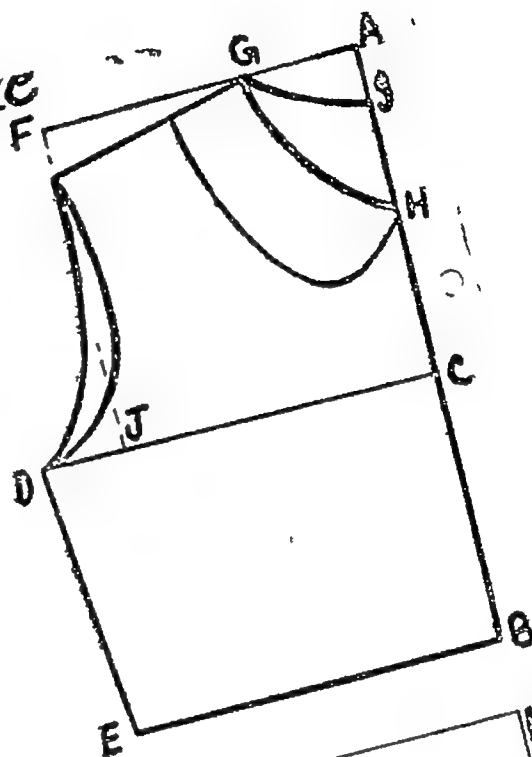
LO = NP घेर की चौड़ाई BG का ढाई या तीन गुना इच्छानुसार ।

नोट—घेर के लिए दिखाया गया कपड़ा चार परतों में जमा हुआ है ।

(१३१)

फ्राक

लम्बाई 60 सै. मी. सीना 62 सै. मी. तीरा 28 सै. मी. कमर 60 सै. मी. आस्तीन 4 सै. मी.
कमर ऊँचाई 27 सै. मी. स्केल 1 सै. मी. = $\frac{1}{8}$



scale



सामना—

AB कमर ऊँचाई + 2 से० मी० = 29 से० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{4}$ = $15\frac{1}{2}$ से० मी० ।

CD सीने का $1\frac{1}{4}$ + 4 से० मी० + 20 से० मी० ।

BE = CD - 1 से० मी० = 19 से० मी० ।

AG सीने का $1\frac{1}{2}$ + $\frac{1}{2}$ से० मी० = 6 से० मी० ।

AH सीने का $\frac{1}{2}$ + 2 या 3 से० मी० ।

AF तैरा के माप का $\frac{1}{2}$ + $\frac{1}{2}$ से० मी० = $14\frac{1}{2}$ से० मी० ।

CJ = AF - $\frac{1}{2}$ से० मी०, FJ को मिलाया ।

F से नीचे की और बिन्दु कन्धे के ढलान के लिए 1 से० मी० ।

पीठ—AI गले के लिए = ३ से० मी० ।

पीछे के गले का आकार I-G तथा मुढ़े का आकार FD बनाया ।

घेर—

KL = 4 से० मी० ।

LM पूरी लम्बाई—AB सामने का भाग + घेर का मोड़ -

KP कमर के नाप का $\frac{1}{4}$ + 12 से० मी० ।

MN रेखा KP के समानान्तर MN = PK + 12 से० मी०

PN को मिलाया, PO = LM ।

सर्पाकार रेखा के स्थान पर प्लेट डाली जावेगी ।

अम्ब्रैला घेर

बिन्दु A पर समकोण बनाती हुई E, D की तरफ रेखा खींची ।

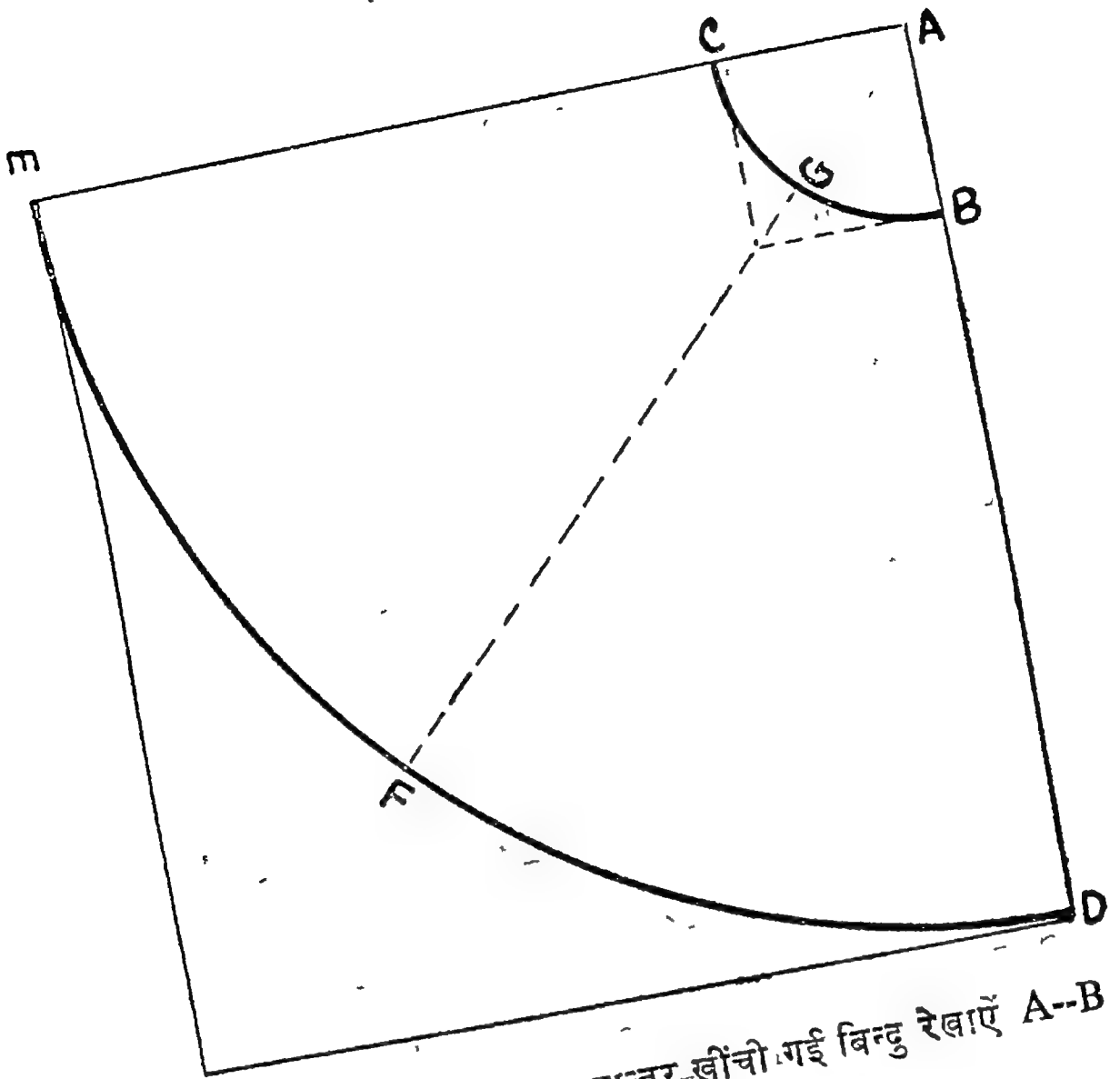
AB—AC कमर का $\frac{1}{6}$ + $\frac{1}{2}$ से० मी० ।

BD = CE फाक की कुल लम्बाई—AB सामने का भाग ।

घेर माड़ने के लिए नीचे अलग से उरेवी पट्टी लगाई जावेगी ।

BC को चित्रानुसार गुलाई से मिलाया ।

GF = BD



नोट—बिन्दु B, C के समानान्तर खींची गई बिन्दु रेखाएँ A--B व A--C के बराबर हैं।

आस्तीन—

RQ आस्तीन लम्बाई नाप + 6 से० मी० फुलाव के लिए।

QS सीने का $\frac{1}{4}$ + 4 से० मी० =

ST = QR का $\frac{1}{2}$

चित्रानुसार सभी आकार बनाये।

टाई कालर (बन्द गले की)कमीज

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
82 सै. मी.	92 सै. मी.	44 सै. मी.	61 सै. मी.

गला स्केल

38 सै मी. 1 सै. मी = $\frac{1}{8}$ सै० मी०

कपड़ा ज्ञात करने की विधि=

कपड़े का अर्ज

फार्मूला

68—74 सै. मी. (लम्बाई+2 सै. मी.+आस्तीन लम्बाई)2

86—92 सै. मी. (लम्बाई+2 सै. मी.)2+आस्तीन

हाफ आस्तीन के नाप के साथ मोड़ने के लिए+5 या 6 सै. मी. करना चाहिए ।

सामना—

AB कमीज की लम्बाई का नाप+2 सै. मी = 84 सै. मी.

AR=BS सामने की प्लेट के लिए=4 सै. मी. ।

RC सीने का $\frac{1}{4}$ —1 सै. मी.=22 सै. मी. ।

CD=RC—2 सै. मी.=20 सै. मी. यदि कमर ऊँचाई का नाप लिया गया हो तो RD=कमर ऊँचाई का नाप ।

C, D, S, पर गुनियाँ मे रेखा खीची ।

CE=SG सीने का $\frac{1}{4}$ +5 सै. मी =28 सै० मी० ।

DF=CE—1 सै मी =27 सै. मी. ।

चित्रानुसार E-F-S आकार बनाया ।

RK=AL गले का नाप का $\frac{1}{8}$ =6 $\frac{1}{2}$ सै मी. ।

RH तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$ +1 सै. मी =23 सै. मी. ।

CI=RH— $\frac{1}{2}$ सै. मी.=22 $\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

HI को मिलाया ।

HQ कन्धे के ढलान के लिए=4 सै.मी. अथवा कन्धे के ढलान के अनुसार ।

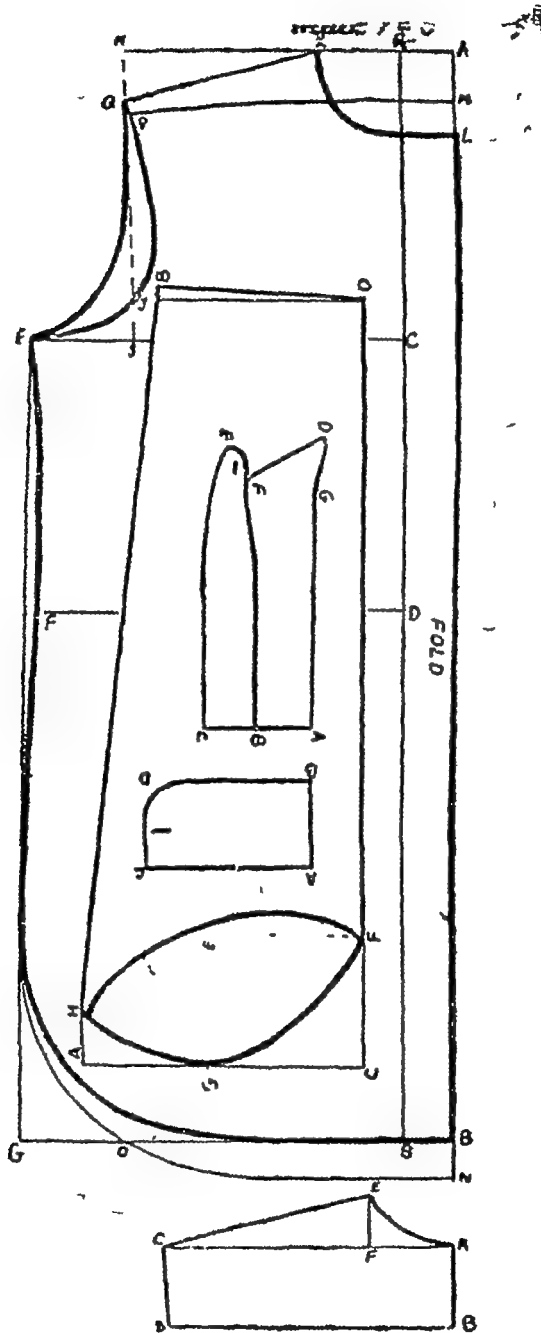
IJ=2 सै मी. । मुढ़े का आकार Q-J-E बनाया । गले का पीठ (पीछे का भाग) — आकार KL बनाया

AM=4 सै. मी ।

QP= $\frac{1}{2}$ सै. मी , M-P को मिलाया ।

PE मुढ़े का आकार ।

BN=4 सै. मी, जबकि पीठ की लम्बाई अधिक रखनी हो, पेन्ट के साथ पहनी जाने वाली कमीज में पीठ की लम्बाई अधिक रखनी ठीक रहती है।



आस्तीन (बांह) —

AC सीने का $\frac{1}{4} - 1 = 22$ सै. मी. । बिन्दु G, AC के मध्य में है ।

CD आस्तीन लम्बाई — 3 सै. मी. = 58 सै. मी. ।

CF = AC का $\frac{1}{2} - 1$ सै. मी. = 10 सै. मी. ।

$AH=4$ सै. मी. ।

DJ कफ की लम्बाई का $\frac{1}{2}+4$ सै. मी. प्लेटो के लिए ।

कफ की लम्बाई सीने का $\frac{1}{2}+2$ या 3 सै. मी., रक्खी जाती है ।

$JB=\frac{1}{2}$ सै. मी. । $FE=CF+1$ सै. मी.

चित्रानुसार F-G-H आस्तीन के ऊपर का ताल का आकार केवल दो परतों में तथा E-F-G नीचे का ताल केवल दो परतों में । कपड़े का दोहरा पर्त CD रेखा पर (Fold) रक्खा जाएगा ।

कफ—

$AB=CD$ कफ की चौड़ाई $=6$ सै. मी. ।

$AC=BD$ सीने का $\frac{1}{8}+1$ सै. मी. $=12\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

कालर—

$AB=4\frac{1}{2}$ या 4 सै. मी. कालर की चौड़ाई ।

$BF=AG$ गले के नाप का $\frac{1}{2}+1$ सै. मी. $=20$ सै. मी. ।

GD कालर की नोक की लम्बाई के लिए $=3$ सै. मी. ।

$BC=AB-\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

F पर दिखाए अनुसार बैन्ड का बढ़ता हुआ भाग—3 सै. मी..

तीरा—

$AB=CD=4$ सै. मी. ।

BD तीरा के नाप का $\frac{1}{2}+\frac{1}{2}$ सै. मी. $=22\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

$AC=BD+\frac{1}{2}$ सै. मी. $=23$ सै. मी. ।

AF गले का $\frac{1}{2}=6\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

$FE=4$ सै. मी. चित्रानुसार आकार बनाय ।

पोलो कालर कमीज

खेलने, घूमने तथा प्रवास इत्यादि में खुले गले तथा आधी आस्तीन की कमीज आरामदेह रहती है । इस चित्र में इस प्रकार की कमीज दिखलाई गई है, जिसमें कि सामने के भाग में प्लेट नहीं डाली जाती और काज पट्टी अलग से लगाई जाती है । सामने के भाग में प्लेट न होने के कारण इस कमीज का फिटिंग स्मार्ट होता है । कभी-कभी कपड़े का अर्ज कम होने के कारण भी कमीज को इस प्रकार की कटिंग की जाती है ।

पोलो कालर कमीज



कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

(कमीज नं० १ के ही फार्मूला के अनुसार।)

लम्बाई सीना तीरा कमर गहराई
80 सें. मी. 92 सें. मी. 44 सें. मी. 42 सें. मी.

गला स्केल

38 सें. मी. 1 सें. मी. = $\frac{1}{4}$ स. मी.

सामना—

AB लम्बाई का नाप + 2 सें. मी. = 82 सें. मी.।

AC सीने का $\frac{1}{4}$ —1 सें. मी. = 22 सें. मी.।

AD = AC—2 सें. मी. = 42 सें. मी. यदि कमर गहराई का नाप दिया गया हो तो AD कमर गहराई का नाप।

A, C, B व D पर समकोण में रेखाएँ खींची।

CE = BG सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ + 5 सें. मी. = 28 सें. मी.।

DF = CE—1 सें. मी. = 27 सें. मी.।

AH तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$ + 1 सें. मी. = 23 सें. मी.।

AK गले के नाप का $\frac{1}{4}$ + 1 सें. मी. = $7\frac{1}{2}$ सें. मी.।

AL गले के नाप का $\frac{1}{4}$ = $6\frac{1}{2}$ सें. मी.।

बिन्दु H के नीचे की ओर कंधे के ढलान के लिए = 4 सें. मी.

अथवा शरीर रचना के अनुसार कुछ कम या अधिक।

पीठ—

AN = 4 सें. मी., बिन्दु M, HI रेखा से 4 सें. मी. बाहर की ओर तीरा की प्लेट के लिए है।

NM को मिलाया तथा मुढ़े का आकार ME बनाया।

आस्तीन—आस्तीन टेनिस कालर कमीज के समान।

तीरा—AE गले के नाप का $\frac{1}{4}$ + $\frac{1}{2}$ सें. मी. = 7 सें. मी.। शेष बिन्दु कमीज नं० १ के तीरा के समान।

कालर—AC = BD कालर की चौड़ाई 10 सें. मी. -

AB = CD कालर की लम्बाई = गले के नाप का $\frac{1}{2}$ + 2 सें. मी. = $21\frac{1}{2}$ सें. मी.।

BE = 1 सें. मी. बिन्दु D ऊपरी किनारे से F तक गले के बिन्दु KL से 2 सें. म. अधिक।

बिन्दु E पर गुनियाँ के सिरे को रखकर D के ऊपरी सिरे को स्पर्श करती हुई नीचे H की ओर रेखा खींची D के ऊपरी सिरे से $H=9$ से० मी० ।

$GH=4$ से० मी० । चित्र में दिखाए अनुसार सभी आकार बानायें ।

नोट—इस प्रकार के कालर (पोलो कालर) में फोर्सिंग का ऊपरी भाग कालर के साथ जुड़ा हुआ काटा जाता है ।

टेनिस कालर कमीज

इस कमीज में पीछे के भाग पीठ का चित्र नहीं दिखाया गया है, जो कि नं० 1 की कमीज के ही समान काटा जाता है =

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

कमीज नं० 1 के ही समान ।

लम्बाई	सीना	तीरा	आस्तीन
78 से० मी०	92 से० मी०	44 से० मी०	28 से० मी०

सामना—

AB लम्बाई $+2$ से० मी० $=80$ से० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{2} - 1$ से० मी० $=22$ से० मी० ।

$CD=AC-4$ सै. मी. $=18$ सै. मी. ।

यदि कमर गहराई का नाम दिया हुआ हो तो $AD=$ कमर गहराई ।

AK सामने की प्लेट के लिए $= 3$ सै. मी. ।

$CE=BG$ सीने का $\frac{1}{2} + 1$ सै. मी. $=32$ सै. मी. ।

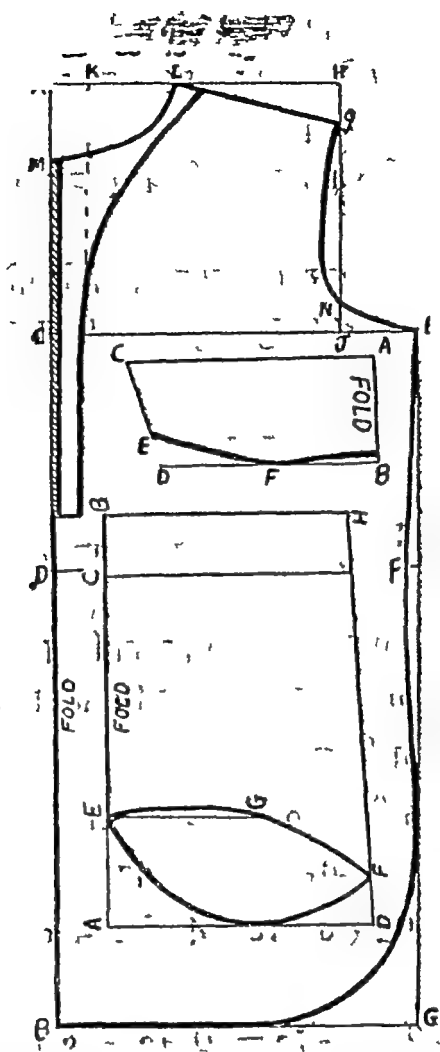
$DF=CE-1$ सै. मी. $=31$ सै. मी. ।

KH तीरा के नाप का $\frac{1}{2} + 1$ सै. मी. $=23$ सै. मी. ।

$CJ=KH-\frac{1}{2}$ सै. मी. $=22\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

HJ को सीधी रेखा से मिलाया ।

KL सीने का $\frac{1}{2} = 8$ सै. मी. ।



AM सीने का $5\frac{1}{2}$ —1 सै. मी. = $6\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

HI कंधे के ढलान के लिए = 4 सै. मी. । JN = 2 सै. मी. ।

गले के खुले भाग की लम्बाई M से बिन्दु D तक की लम्बाई से 4 या 5 सै. मी. ऊपर तक ।

आस्तीन—

AD सीने का $\frac{1}{4} + \frac{1}{2}$ स. मी. = $2\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

AC आस्तीन लम्बाई हाथ + 1 सै. मी. = 29 सै. मी. ।

CD सामने मोड़ने के लिए = 5 सै. मी. ।

AE, AD का $\frac{1}{2} + 1$ सै. मी. = 11 सै. मी. ।

DF = 4 सै. मी. ।

EG = AD का $\frac{1}{2} + 1$ सै. मी. ।

BH=AD अथवा 1 से. मी. कम ।

AD के मध्य में बिन्दु मानकर आस्तीन का ऊपरी ताल ।

FE तथा नीचे का ताल E-G-F बनाया ।

इस प्रकार की कटिंग की आस्तीन कोट आस्तीन कहलाती हैं । इनकी सिलाई का जोड़ पीठ की तरफ रक्खा जाता है । मनीला तथा कमीज की आस्तीनों की कटाई में कोई अन्तर नहीं होता है । इस पुस्तक में मनीला शर्ट के चित्र में दिखाई गई आस्तीन सैट आस्तीन (साइड आस्तीन) कहलाती है ।

तीरा—

तीरा गले की गोलाई का भाग गले के भाग KL के बराबर अर्थात् सीने के $\frac{1}{2}$ भाग शेष सभी बिन्दु कमीज नं० १ के ही कालर— समान ।

AB कालर की चौड़ाई=9 से. मी. ।

BD तैयार कमीज के गले की गोलाई का $\frac{1}{2}+1$ से. मी., इस कालर को कमीज तैयार होने पर काटना ठीक रहता है ।

AC=BD+2 से. मी. । ED=2 से. मी. ।

DF=BD का $\frac{1}{2}+2$ से. मी. ।

चित्रानुसार सभी आकार बनायें ।

नेहरू जाकेट

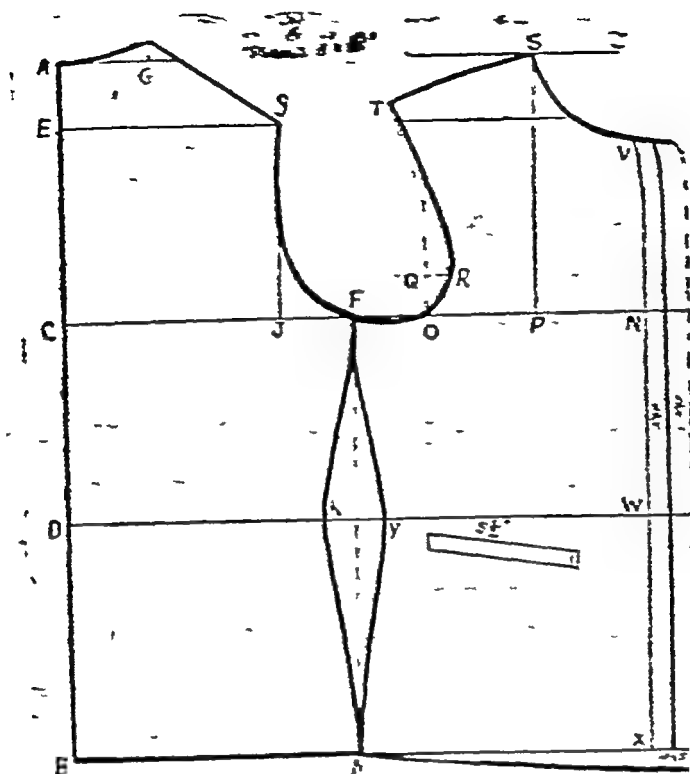
लम्बाई	सीना	कमर	कमर गहराई
60 से. मी.	92 से. मी.	82 से. मी.	41 से. मी.

स्केल

1 से. मी.= $\frac{1}{8}$ सें० मी०

इसकी पीठ की कटिंग दो प्रकार से की जाती है— १. अखंड पीठ । २. बीच में जोड़ वाली पीठ । हमारे क्षेत्र में अखंड पीठ वाली जाकेट का प्रचलन है । अतः यहाँ पर अखंड पीठ वाली जाकेट का ही चित्र दिया गया है ।

जाकेट का चित्र



कपड़ा ज्ञात करने की विधि =

कपड़े का अर्ज

फार्मूला

१. सिंगल अर्ज

(लम्बाई + 4 सें० मी०) 2

२. डबल अर्ज

ल० + 4 सें० मी०

पोठ—

AB लम्बाई नाप + 1 सें० मी० = 61 सें० मी० ।

AD कमर गहराई का नाप = 41 सें० मी० ।

AC सीने का $\frac{1}{4}$ = 23 सें० मी० अथवा स्केल का $\frac{1}{4}$

स्केल का स्पष्टी करण सिंगल ब्रै स्ट कोट के साथ अगले पृष्ठों पर किया गया है ।

AE = AC का $\frac{1}{4}$ = 6 सें० मी० ।

CF सीने का $\frac{1}{4}$ + 2 सें० मी० = 25 सें० मी० ।

DK कमर के नाप का $\frac{1}{4}$ + 2 सें० मी० = 22 $\frac{1}{2}$ सें० मी० ।

FM को समकोण में मिलाया ।

EI सीने के नाप का $\frac{1}{6}$ = 19 $\frac{1}{2}$ सें० मी० ।

यदि पीठ चौड़ाई का नाप दिया हुआ हो तो पीठ चौड़ाई के नाप के बराबर ।

AG सीने का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से० मी० = 8 सै. मी. ।

IJ को सीधी रेखा से मिलाया ।

GH = 2 सै. मी० चित्रानुसार आकार बनायें ।

सामना—

CF रेखा को N तक बढ़ाया ।

FN सीने का $\frac{1}{4} + 2\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

N से नीचे व ऊपर की ओर गुनिया में रेखा खींची, FO सीने का $\frac{1}{2} = 1$ सै० मी० = $6\frac{1}{2}$ से० मी० ।

P बिन्दु ON के मध्य में है । PS गुनियां में रेखा खींची ।

PS सीने का $\frac{1}{4} = 23$ से० मी० ।

US गुनियां में रेखा खींची बिन्दु T रेखा से सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ भाग नीचे अर्थात् लगभग 4 से० मी० अथवा शरीर रचना के अनुसार कम या अधिक ।

ST = HI — $\frac{1}{2}$ से० मी० ।

OQ = 4 सै मी. और QR = 1 से० मी० ।

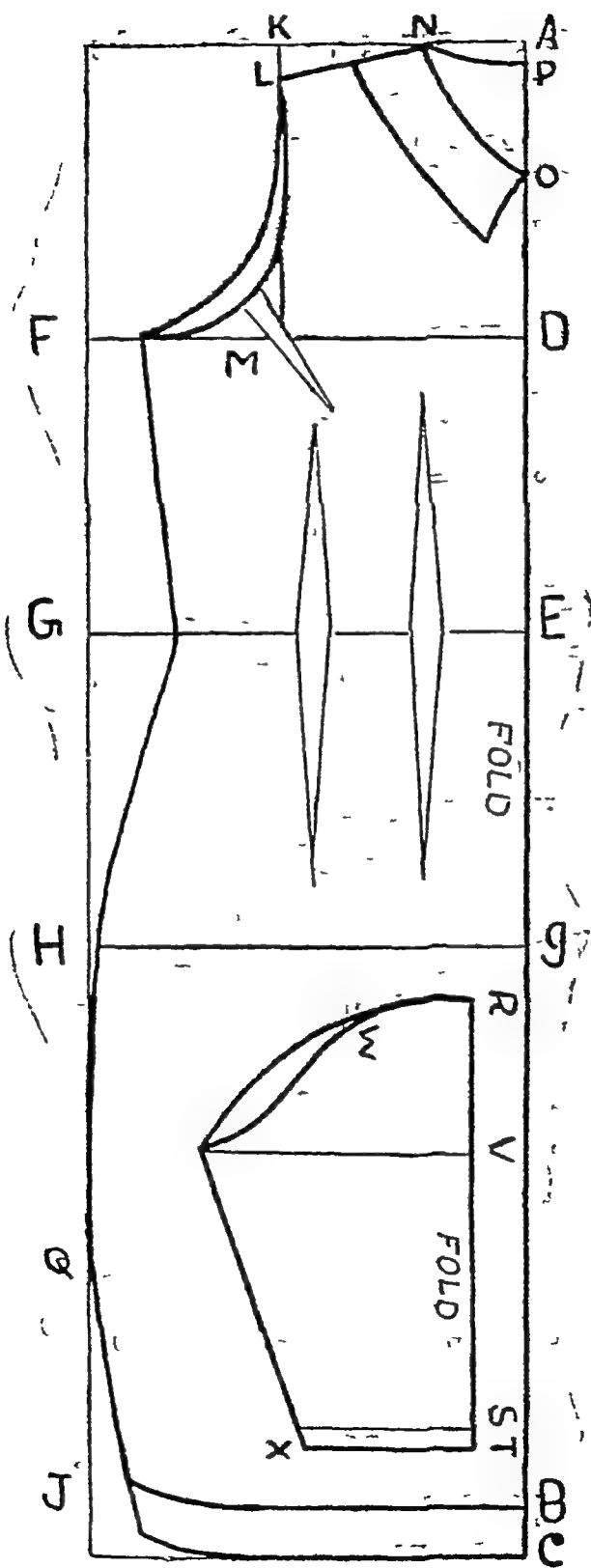
SU और UV सीने का $\frac{1}{2} = 7\frac{1}{2}$ से० मी० ।

WY कमर की नाप क $\frac{1}{4} + 2$ या $2\frac{1}{2}$ से० मी० ।

XM = FN और बिन्दु Z, MX रेखा से 2 से० मी० नीचे है ZM को मिलाया तथा चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

न्यू फैशन लेडीज़ कुर्ता

लम्बाई	सीना	कमर गहराई	कमर
98 सै. मी.	86 सै. मी.	36 सै. मी.	66 सै. मी.
सीट	तीरा	आस्तोन	स्केल
100 सै. मी.	34 से० मी०	26 से.मी.	1 सै.मी = $\frac{1}{6}$ सै०मी०
	भुजा की गुलाई		
	24 से० मी०		



कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

औसत नाप के कुर्ता के लिए कपड़ा मापूँ करने की सरल विधि निम्नलिखित है ।

कपड़े का अर्ज

फार्मूला

१ 68—74 सै. मी. (लम्बाई+5 सै. मी.) 2+आस्तीन ल०

२ 86—92 सै. मी. (लम्बाई+5 सै. मी.) २

सामने का भाग—

AB लम्बाई+1 सै० मी.=99 सै. मी. ।

AD सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ —2 सै. मी =20 सै० मी० ।

AE कमर गहराई नाप=36 सै मी०

EI=AD कमर से सीट तक की लम्बाई=19 सै मी. ।

DF सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ +4 सै० मी०=29 सै० मी० ।

EG कमर के नाप का $\frac{1}{4}$ +5 सै० मी०=21 $\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

IH सीट के नाप का $\frac{1}{4}$ +4 सै० मी०=29 सै, मी. ।

BC मोड़ने के लिए=5 सै० मी० ।

CJ=IH—2 सै० मी० ।

AK तीरा के नाप का $\frac{1}{2}$ +1 सै० मी०=18 सै० मी० ।

KL कन्धे के ढलान के लिए=2 सै० मी० ।

AO फैशन के अनुसार और AN सीने का $\frac{1}{12}$ या फैशन के अनुसार ।

KM को सीधी रेखा से मिलाया तथा मुढ़े का आकार अन्दर की ओर LF बनाया -

पीछे का भाग=

LF बाहर की ओर मुढ़े का आकार बनाया ।

AP गले के फैशन के अनुसार ।

आस्तीन—

RS आस्तीन की लम्बाई+1 सै० मी०=27 सै० मी ।

ST सामने मोड़ने के लिए=2 वा 2 $\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

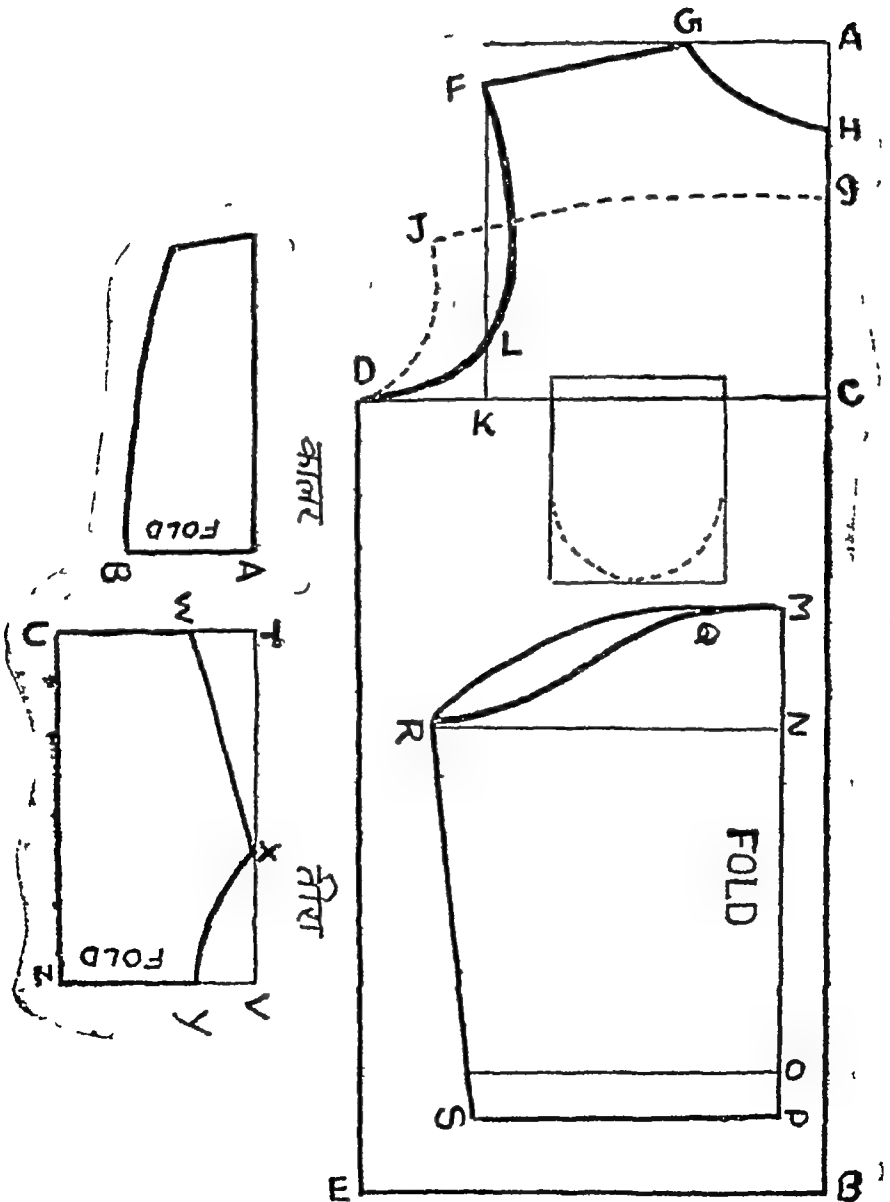
RV सीने के नाप का $\frac{1}{12}$ =7 सै० मी० ।

TX भुजा की गोलाई नाप का $\frac{1}{2}$ तथा दबाव जितना भी रखना हो ।

चित्र में दिखाए अनुसार आस्तीन के सामने के भाग में कव्वे लगाया ।

नोट—V के समानान्तर मुढ़े की चौड़ाई सीने का $\frac{1}{4}$ — 2 से. मी.
 = 19½ से० मी० यदि चौड़े घेर का कुर्ता बनाना हो तो
 CJ की चौड़ाई IH के बराबर ही रखनी होगी ।

सनीला शर्ट



लम्बाई सीना तीरा आस्तीन
 68 से. मी. 92 से. मी. 43 से० मी० 29 से. मी.
 स्केल 1 से. मी. = $\frac{1}{8}$ सै. मी.

यह वस्त्र आजकल हमारे देश में अत्यन्त लोक प्रिय सिद्ध हुआ है। अधिकांश व्यक्ति इसे बुशशर्ट कहते हैं।

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

औसत नाप की मनीला शर्ट के लिए कपड़ा ज्ञात करने की सरल विधि निम्नलिखित है।

कपड़े का अर्ज

फार्मूला

1 74—76 सै. मी. (लम्बाई + 5 से. मी. + आस्तीन ल०) 2
 + 5 से. मी.।

2 86—92 से. मी. (लम्बाई + 5 से. मी.) 2 + आस्तीन लम्बाई
 + 5 से. मी.।

औसत नाप की मनीला बनाने के लिए 74—76 से. मी. अर्ज के $2\frac{1}{4}$ मी. तथा 86—92 से. मी. अर्ज के 2 मीटर कपड़े की आवश्यकता होती है।

सामने का भाग—

AB = लम्बाई की नाप + 5 से. मी. = 73 से. मी.

AC सीने के नाप का $\frac{1}{4}$ + 1 से. मी. = 24 से. मी.।

CD = BE सीने का $\frac{1}{4}$ + 6 या 7 से. मी.।

AZ = तीरा के नाप $\frac{1}{2}$ + 1 सै. मी. = $22\frac{1}{2}$ से. मी.।

AZ = CK, ZF कन्धे के ढलान के लिए 4 सै. मी.।

KL = $2\frac{1}{2}$ या 3 सै. मी.।

AG सीने के नाप का $1\frac{1}{2}$ + 1 सै० मी० = $8\frac{1}{2}$ सै० मी०।

AH सीने के नाप का $1\frac{1}{2}$ — 1 सै. मी. = $6\frac{1}{2}$ सै० मी.।

पीछे का भाग—

AI = AC का $\frac{1}{2}$ — 1 सै० मी०।

बिन्दु J, FK रेखा से 4 सै० मी० बाहर की ओर है।

I-J-D बिन्दु रेखा के आकार से ऊपर की ओर पीठ का भाग नहीं है, नीचे की ओर के सभी बिन्दु सामने के भाग के ही समान रहेंगे।

आस्तीन—MO आस्तीन की लम्बाई का नाप + 1 सै० मी० = 30 सै० मी०।

OP=4 सै० मी० मोड़ने के लिए ।

MN सीने के नाप का $\frac{1}{2} + 1$ सै० मी. = 8½ सै० मी० ।

NR सीने का $\frac{1}{2} + 1$ सै० मी० = 24 सै० मी० ।

ES=NR-1 सै० मी० ।

आस्तीन के सामने के भाग में चित्रानुसार कर्व लगाकर बिन्दु Q पर मिलाया ।

तीरा—

VT=NC तीरा के नाप का $\frac{1}{2} + 1$ सै० मी० ।

VN=TC=सामने के भाग AI से 2 सै० मी० अधिक ।

VX=सामने के भाग के गले के AG ।

VY=2 या 2½ सै. मी.

TW=2 या 2½ सै० मी० ।

कालर—

AV=कालर की चौड़ाई=9 सै० मी० ।

कालर की लम्बाई तथा सामने का कर्व मनीला के तैयार हो जाने पर गले की रख कर काटें ।

पैन्ट

लम्बाई	कमर	सीट	मोहरी
101 सै० मी०	81 सै० मी०	96 सै. मी	40 सै. मी.
गिदरी	स्केल		
72 सै० मी०	1 सै० मी० = $\frac{1}{8}$ सै० मी० ।		

कपडा ज्ञात करने की विधि—

कपडे का अर्ज

फार्मूला

१. सिंगल अर्ज (लम्बाई+20 या 22 सै० मी०)2

२ डबल अर्ज ल०+20 या 22 सै० मी०

जेबो के लिए आधा मीटर कपडा अलग ।

सामने का भाग—

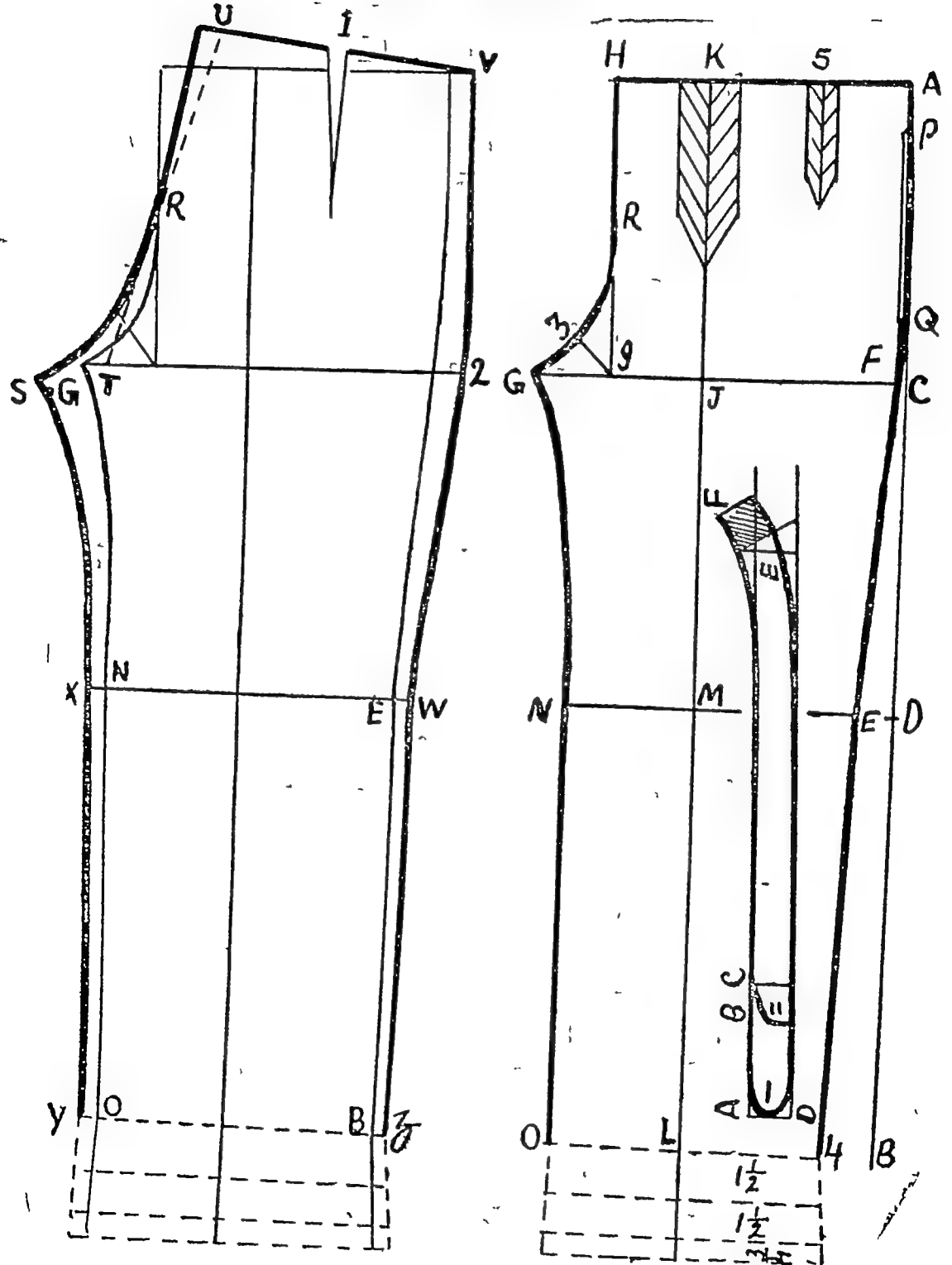
AB लम्बाई का नाप—4 सै० मी० = 97 सै० मी० ।

AC सीट का $\frac{1}{3}$ भाग—3 से० मी०=29 से० मी०, अथवा नीचे की ओर से गिदरी का नाप निकालकर जो बाकी बचे ।

CD=CB का $\frac{1}{2}$ =37 से० मी० ।

AH कमर के नाप का का $\frac{1}{4}$ +7 से० मी० प्लेटों के लिए ।

बैल्ट वालो पैन्ट



HI को सीधी रेखा में मिलाया ।

IG सीट का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से मी. = $8\frac{1}{2}$ से. मी.

बिन्दु I, CG का मध्य बिन्दु है ।

J से ML व K की ओर समकोण में खींची गई रेखा फीज लाइन रहेगी । L की मध्य बिन्दु मानकर O—4 मौहरी के नाप का $\frac{1}{2} - 1$ से मी = 19 से मी ।

M को मध्य बिन्दु मानकर NE मौहरी के नाप का $\frac{1}{2} + 2$ से मी = 21 से मी ।

IR सीट का $\frac{1}{2} = 16$ से मी ।

I-3 = IG का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से मी ।

AP जेब का ऊपरी चिह्न = 4 सें० मी० ।

PO जेब की लम्बाई सीट का $\frac{1}{2} + \frac{1}{2}$ से मी. = 16 से मी. ।

बिन्दु K पर पहली प्लेट = 4 से मी., बिन्दु S, KA का मध्य बिन्दु है इस बिन्दु पर 3 सें मी को प्लेट डाले, चित्रानुसार आकार बनायें ।

पीछे का भाग—

GT = 2 से मी बिन्दु T से R को स्पर्श करती हुई ऊपर की ओर रेखा खींची UV कमर के नाप का $\frac{1}{2} + 2$ से. मी. = $22\frac{1}{2}$ से मी ।

BZ तथा EW 1 से मी ।

GS = 4 से मी बिन्दु ST रेखा की सीध से $\frac{1}{2}$ से. मी. नीचे हैं ।

NK तथा OY = 2 या $2\frac{1}{2}$ से. मी. ।

बिन्दु I पर $1\frac{1}{2}$ से मी. चौड़ा डाट डालें ।

चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

वैल्ट—

AD वैल्ट की चौड़ाई = $4\frac{1}{2}$ से. मी ।

AC वैल्ट का सामने बढ़ता हुआ भाग केवल बायें भाग में = 9 या 10 से मी. ।

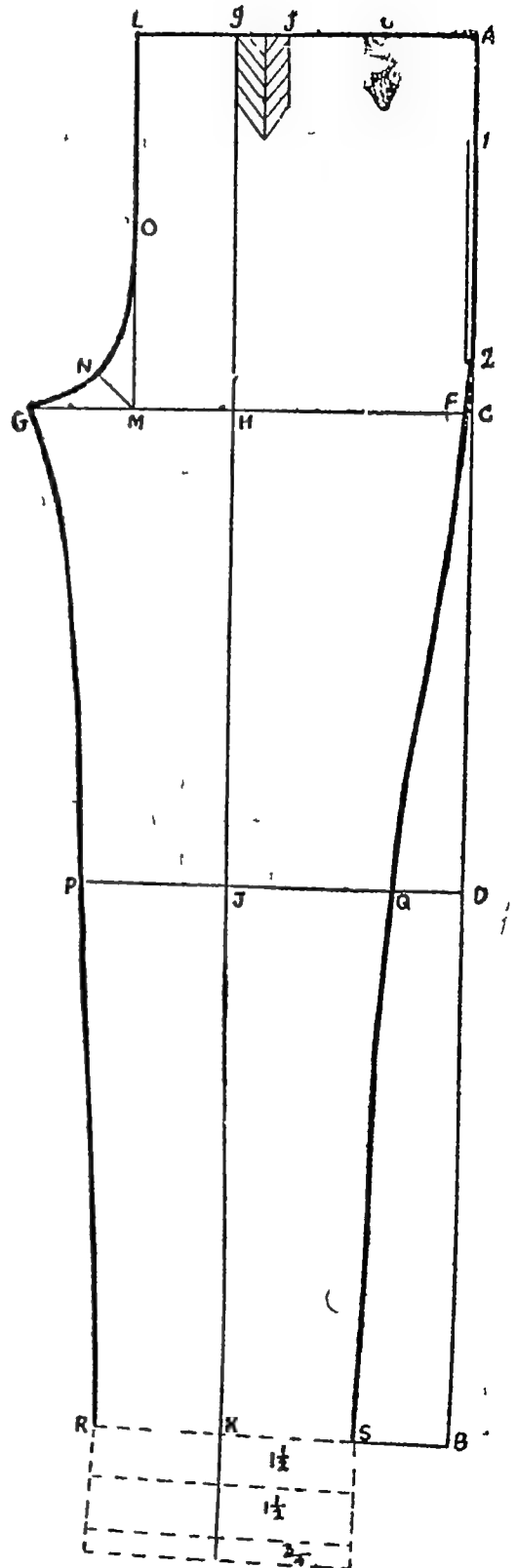
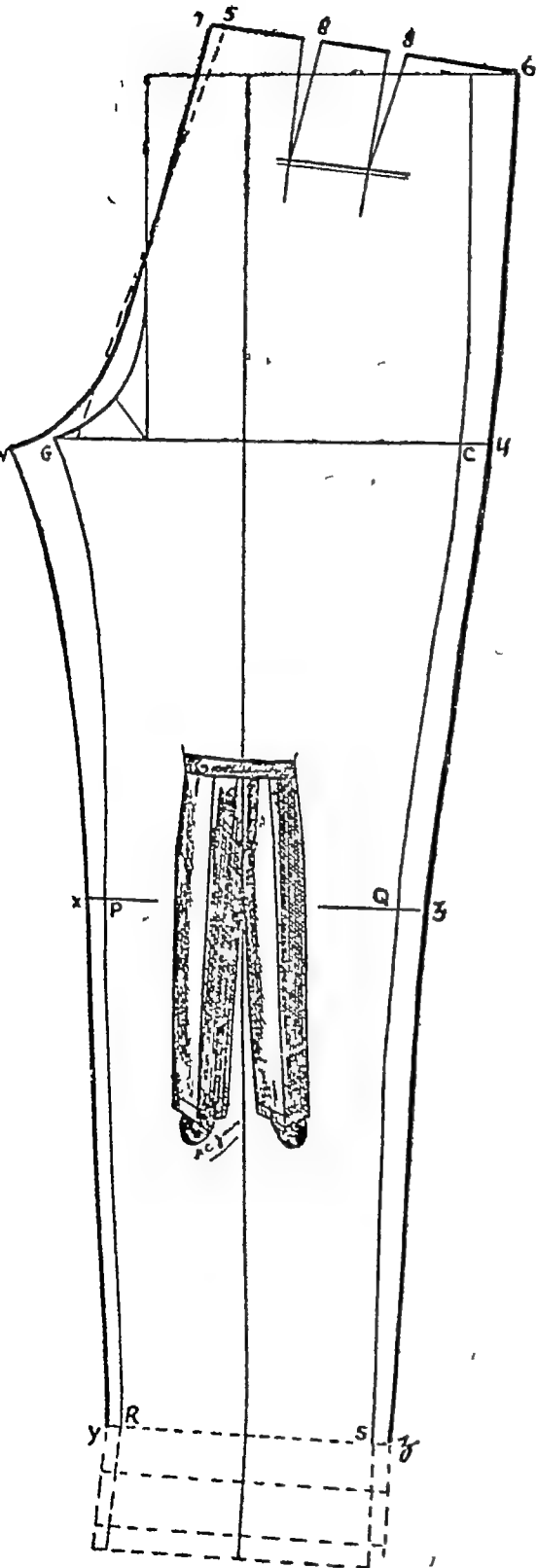
BC काजो का हिस्सा = 4 से मी. केवल दाईं ओर ।

CE कमर के नाप का $\frac{1}{2} + 1$ से. मी. = $41\frac{1}{2}$ से, मी. ।

EF वैल्ट का दबाव = 4 से मी. ।

चित्रानुसार वैल्ट का कर्व बनाये ।

बिना बेल्ट वाला पैन्ट



लम्बाई सीट कमर मौहरी
102 सै. मो. 96 सै. मो. 82 सै. मो. 40 सै. मो.

गिदरी स्केल
73 सै. मो. 1 सै. मो. = $\frac{1}{8}$ सै. मो.

सामना—

AB लम्बाई + 1 सै. मो. = 103 सै. मो. ।

AC सीट का $\frac{1}{2}$ —2 सै. मो. अथवा गिदरी का नाप निकाल कर जो शेष रहे ।

AL कमर का $\frac{1}{4}$ + 5 सै. मो. प्लेट के लिए ।

LM को सीधो रेखा से मिलाया ।

MG सीट का $\frac{1}{2}$ —1 सै. मो. = 7 सै. मो. ।

MN=GM का $\frac{1}{8}$, बिन्दु H, CG का मध्य बिन्दु है, जिस पर शीज लाईन हैं ।

H पर होकर नीचे की ओर JK तथा ऊपर I को मिलाती हुई रेखा खींची ।

K को मध्य बिन्दु मानकर RS मौहरी के नाप का $\frac{1}{2}$ —1 सै. मो. = 19 सै. मो. ।

J को मध्य बिन्दु मानकर PQ मौहरी के नाप का $\frac{1}{4}$ + 2 सै. मो. = 21 सै. मो. ।

MO सीट का $\frac{1}{8}$, IT प्लेट = 4 सै. मो. ।

A1=जेब का ऊपरी चिन्ह = 4 सै. मो. ।

IT=सीट का $\frac{1}{8}$ + $\frac{1}{2}$ सै. मो. + 16 $\frac{1}{2}$ सै. मो. ।

चित्रानुसार सभी आकार बनायें ।

पोछा (बक)

विद्यार्थियों को यह भली प्रकार जान लेना चाहिए कि पेन्ट में सामने के भाग को कटिंग कर लेने पर तथा इस भाग को शेष कपड़े के ऊपर रखकर पोछे के भाग (Back Part) की कटिंग की जाती है ।

सामने के भाग के बिन्दु G से 2 सै. मो. अन्दर की ओर चिन्ह लगाकर तथा बिन्दु O से स्पश करती हुई ऊपर की ओर रेखा खींची बिन्दु 5 रेखा से 4 सै. मो. ऊपर है ।

5 6 कमर का $\frac{1}{4}$ + 4 सै. मो. = 24 $\frac{1}{2}$ सै. मो. ।

GW=4 सै. मो. और PX तथा RY=1 सै. मो. ।

(१५३)

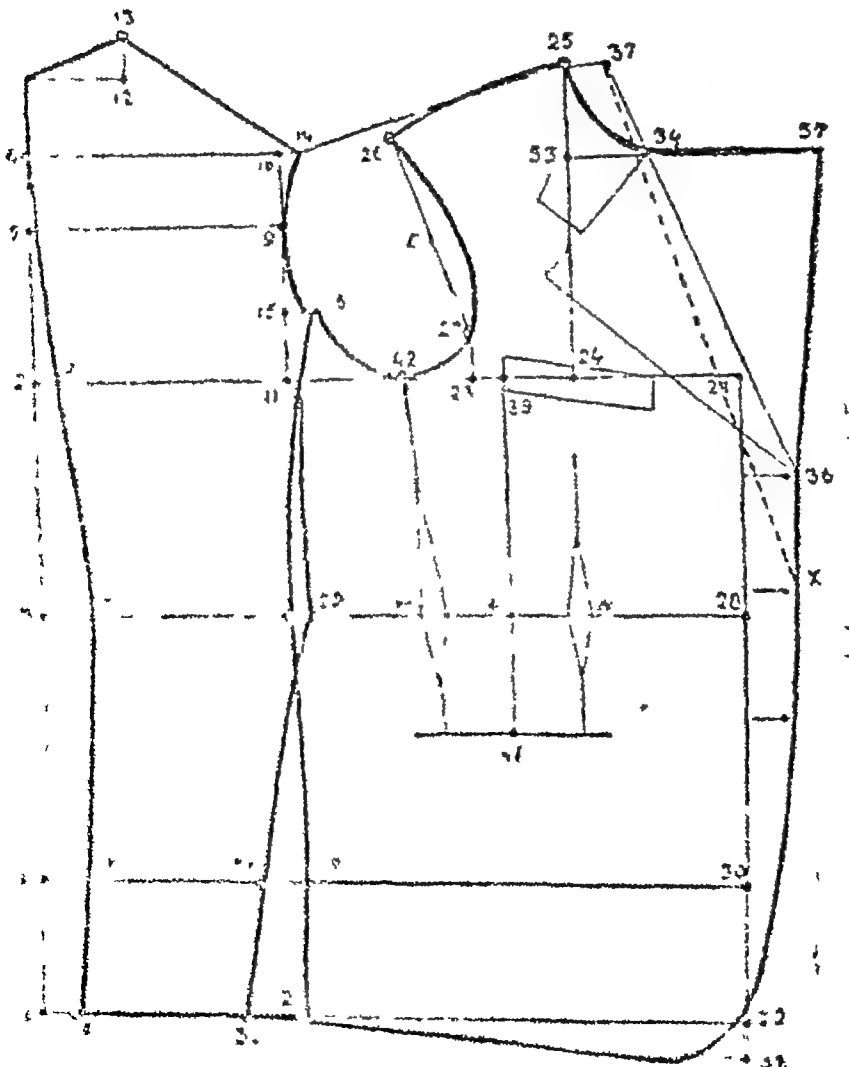
Q 3 तथा SZ+1 सै. मी. और C 4 कयानुसार ।

5-7=से० मी० चित्रानुसार सभी आकार बनाये ।

विन्दु 8 व 9 पर डाट डालें ।

सिंगल ब्रैस्ट कोट

लम्बाई	सीता	कमर	सीट
72 सै. मी.	92 सै. मी.	80 सै. मी.	96 से०मी०
	कमर गहराई	पोठ चौड़ाई	
	42 से० मी०	18 से.मी.	



कपड़ा मलूम करने की विधी—

औसत नाप के कोट के लिए कपड़ा मालूम करने का सरल फार्मूला निम्न लिखित है ।

कपड़े का अर्ज

फार्मूला

I सिंगल अर्ज (लम्बाई + 10 सै. मी. + आस्तीन लम्बाई + 1 सै. मी.) 2

II डबल अर्ज (लम्बाई + 10 सै. मी. आस्तीन लम्बाई + 10 सै. मी.)

कोट जवाहरकट तथा वुशशर्ट इत्यादि में सर्व प्रथम पीठ (Back) की कटिंग की जाती है तथा पीठ के सहयोग से सामने के भाग (Front Part) की कटिंग की जाती है ।

पीठ — 1-0 कोट की लम्बाई का नाप + 1 सै. मी. = 73 सै. मी.

2-0 स्केल का $\frac{1}{2}$ भाग = 23 सै. मी. ।

अथवा शरीर रचना के अनुसार ।

3-0 कमर गहराई का नाप = 42 सै. मी., यह भली प्रकार ध्यान रखें कि यदि कोट की लम्बाई कुछ कम रखी जाय तो 3-0 बिन्दु को वास्तविक कमर गहराई नाप से 1 सै. मी. कम रखेंगे ।

4—3 कमर से सीट तक की लम्बाई ।

बिन्दु 5, 0-3 का मध्य बिन्दु है ।

बिन्दु 6, 0-5 का मध्य बिन्दु है । यह बिन्दु कंधे के ढलान के लिए है, स्कंध ढलान के अनुसार यह काम या अधिक रखा जा सकता है 6, 5, 2, 3, 4, 1 पर गुनियाँ में रेखा खींचो । 3—7=8—1=4 सै. मी. जिसका कमर का नाप सीने के अनुपात से कम हो उसके लिए 4 $\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

8—7 को मिलाकर 7—0 को चित्र में दिखाए अनुसार मिलाया ।

बिन्दु 5 के अन्दर की रेखा से 9 तक पीठ चौड़ाई + 1 सै. मी. 19 से 0 मी 10 व 11 को नीचे व ऊपर की ओर गुनियाँ में मिलाया ।

0—12 स्केल का $\frac{1}{6}$ + $\frac{1}{2}$ सै. मी. 6 $\frac{1}{4}$ सै. मी. ।

12—13=2 सै. मी. गले का आकार 0—13 बनाया ।

10—14=1 सै. मी. तथा कंधे की चौड़ाई का आकार

13—14 बनाया ।

15—11=2—0 का $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

15—16=1 से. मी., मुढ्ढे का आकार 14—16 बनाया ।

7—17 सीने का $\frac{1}{6}$ = 16 से. मी., पीठ चौड़ाई अधिक होने पर इस बिन्दु को कुछ अधिक रखना चाहिये ।

सामना:—

21—A सीने का $\frac{1}{2}$ + 6 सें. मी. ।

बिन्दु 21 से नीचे की ओर 22 तक समकोण बनाती हुई रेखा खींची ।

21—23 स्केल का $\frac{1}{2}$ — 2 से. मी. = 21 से. मी. ।

शरीर रचना के अनुसार आगे झुके हुए व्यक्ति के लिए कम तथा ऊँचे सीने वाले व्यक्ति के लिए अधिक ।

23—24 स्केल का $\frac{1}{6}$ = 7 $\frac{1}{2}$ सें. मी. ।

24 को ऊपर की ओर गुनियाँ में खींचकर 24—25 स्केल का $\frac{1}{2}$ = 22 $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

25 से 14 को मिलाया ।

25—26=13—14— $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

23—27=2 या 2 $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

25—27 रेखा खींची तथा मुढ्ढे का आकार 26—27—42—16 तथा E बिन्दु पर 1 से. मी. अन्दर की तरफ रखकर बनाया ।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2}$ + 7 $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

30—31 सीट का $\frac{1}{2}$ + 6 से. मी. = 54 से. मी. ।

बगल का आकार 16—29—31—32 बनाया ।

33—25 स्केल का $\frac{1}{2}$ — 1 सें. मी. ।

34 को 33 से गुनियाँ में मिलाया ।

25—37=2 या 2 $\frac{1}{2}$ से. मी. । 36 कालर की मोड़ (लंपल फोल्ड) का निचला बिन्दु है । यदि दो वटन का कोट बनाना हो तो लंपल का निचला भाग बिन्दु X पर रखा जायगा ।

37—34—36 लंपल फोल्ड की रेखा है । 34 के सामने की ओर कालर की चौड़ाई 11 या 11 $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

बिन्दु 36 को 21—22 रेखा से 4 या 4 $\frac{1}{2}$ से. मी. बाहर की ओर ।

36 को 21 से 6 से० मी० नीचे तथा बिन्दु X 28 से $2\frac{1}{2}$ सै.मी ऊपर ।

22—28=2 से० मी०- चित्रानुसार आकार बनाये ।

23—39= 2 से 3 से० मी० तक । 39 से 40—41 की ओर गुनियां मे रेखा खोची ।

40—41=3—0 का $\frac{1}{2}$ —1 से० मी०= $9\frac{1}{2}$ सै. मी. ।

नाचे के जेब की लम्बाई सीने का $\frac{1}{6}$ =16 सै. मी. ।

ऊपर के जेब की लम्बाई 10—11 सै मी. ।

M पर 1 सै. मी. तथा N पर $1\frac{1}{2}$ से. मी. चौड़ी डाट ।

आस्तीन—

2—0 स्केल का $1\frac{1}{2}$ =23 से. मी ।

3, 2—0 का मध्य बिन्दु= $11\frac{1}{2}$ से. मी. ।

1—0=स्केल का $\frac{1}{2}$ = $11\frac{1}{2}$ से. मी. ।

बिन्दु 2—3 का मध्य बिन्दु है ।

चित्रानुसार 2—5—4—1 आकार बनाया ।

0—7 आस्तीन लम्बाई + 1 से. मी. =62 से. मी. ।

यदि आस्तीन लम्बाई हाफ बैक (पीठ चौड़ाई) के नाप के साथ दी गई हो तो 2—6, तिरछा आस्तीन लम्बाई—हाफ बैक नापे ।

7—6=सै. मी. । 7—8 को गुनिया मे मिलाया ।

8—6 स्केल का $\frac{1}{3}$ +1 से० मी०= $6\frac{1}{3}$ से० मी० ।

बिन्दु 9, 6—1 के मध्य मे है, 9—10=2 या $2\frac{1}{2}$ सै मी. ।

10—11 स्केल का $\frac{1}{3}$ +5 से० मी० = $20\frac{1}{3}$ से० मी० ।

8—11—2 तथा 6—10—1 आकार बनाये ।

2—12=4 सै. मी. और 12 को 1 से सीधी रेखा से मिलाया ।

1—13=11—23 का $\frac{1}{2}$ (कोट के सामने के भाग मे देखें ।)

नोट—कोट की कटिंग करने के लिए स्केल निकालने की आवश्यकता पड़ती है । स्केल निकालने की सरल रीति निम्न-लिखित है ।

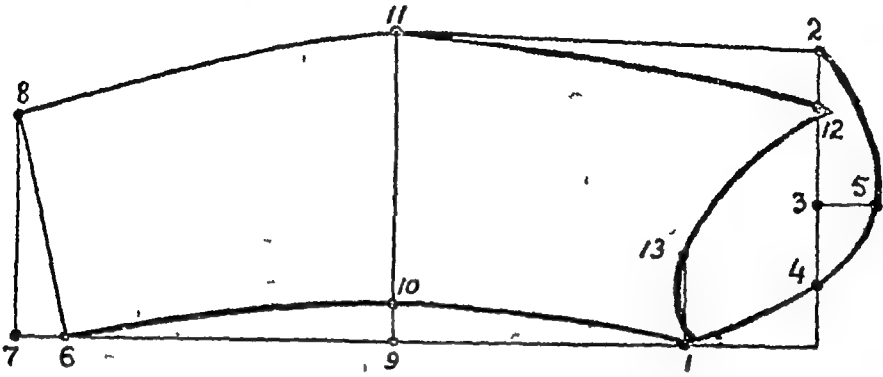
I 76—92 से० मी० तक सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ ।

II 92 सै० मी० से अधिक सीने के नाप का $\frac{1}{3}$ +15 सै० मी० ।

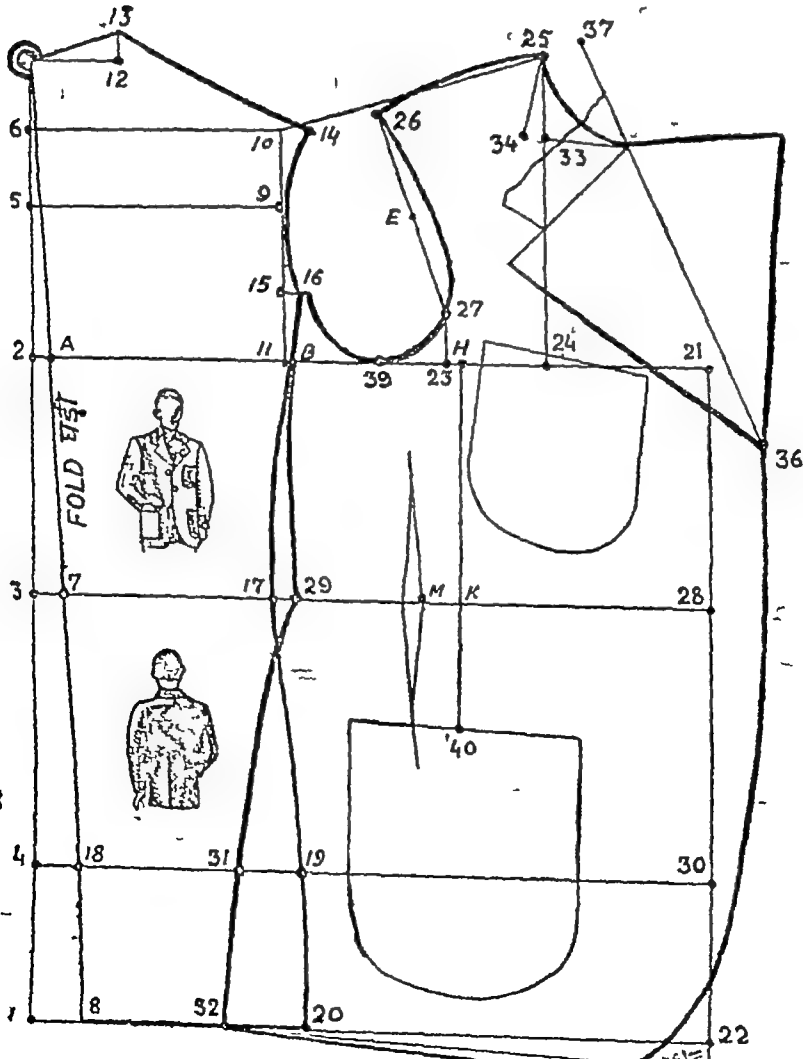
III 76 सै मी से नीचे सीने के नाप का $\frac{1}{2}$ +1 स मी ।

(१५७)

इस कोट के पीठ के भाग में बिन्दु 6 के ऊपरी सिरे पर तथा छास्तीन E बिन्दु 4 के नीचे के सिरे पर बिन्दु 0 माने ।



ब्लेजर कोट (अखंड पीठ)



लम्बाई	सीना	कमर	सीट
74 से. मी.	92 से० मी०	80 से० मी०	96 से. मी०
पीठ चौड़ाई	कमर गहराई		
18 से. मी.	42 से० मी०		

कपड़ा ज्ञात करने की विधि—

सिंगल ब्रैस्ट (S, B) कोट के अनुसार ।

पीठ—0—1 पूरी लम्बाई + 1 से० मी० = 73 से. मी.

0—2 सीने का $\frac{1}{4}$ अथवा स्केल का $\frac{1}{2}$ = 23 से० मी० ।

0—3 कमर गहराई—से० मी० = 41 से० मी० ।

5 यह बिन्दु 0—2 के मध्य में है ।

6—0 = 2—0 का $\frac{1}{4}$ = 6 से० मी० ।

0—6—5—2—3—4—1 पर समकोण बनाती हुई रेखाएँ खींची ।

5—9 पीठ चौड़ाई + $\frac{1}{2}$ से० मी० = $18\frac{1}{2}$ से० मी० ।

9 को ऊपर की ओर 10 तथा नीचे की ओर 11 से मिलाया ।

12—0 सीने का $\frac{1}{2}$ = 8 से० मी० ।

12—13 = 2 से० मी० और 10—14 = 1 से० मी० ।

15—11 = 5 से० मी० और 15—16 = 1 से० मी० ।

17—7 सीने का $\frac{1}{6}$ + 1 से० मी० = $16\frac{1}{2}$ से० मी० ।

18—19 = 17—7 + 1 से० मी० = $17\frac{1}{2}$ से० मी० ।

16—17 और 19—20 पीठ की बगल का आकार बनाया ।

सामना—

21—A सीने का $\frac{1}{2}$ + 5 से० मी० = 51 से० मी० ।

21 से नीचे 22 की ओर सीधी रेखा खींची ।

23—21 सीने का $\frac{1}{4}$ —2 से० मी० = 21 से. मी. ।

24—23 सीने का $\frac{1}{2}$ = 8 से. मी. ।

25—24 सीने का $\frac{1}{4}$ = 23 से. मी. ।

25—10 को मिलाया 26—25 = 13—14— $\frac{1}{2}$ से. मी. ।

बिन्दु 26 रेखा से $\frac{1}{2}$ से. मी. नीचे है

27—23 = 2 या $2\frac{1}{2}$ से. म. , 26—27 को मिलाया ।

26—27—16 मुढ़े का आकार E पर 1 से. मी. अन्दर की ओर रखकर बनाय ।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2} + 7\frac{1}{2}$ से. मी.—17—7

30—31 सीट का $\frac{1}{2} + 6$ से० मी०—18—19 ।

16—29—31—22 सामने के भाग की बगल का आकार

33—25 सीने का $\frac{1}{2} - 2$ से. मी. = 6 से. मी. । बनाया

31—34 = $\frac{1}{2}$ से. मी. । 34—35 चित्रानुसार ।

36 बिन्दु 21—22 रेखा से 4 से. मी. बाहर की ओर है ।

25—37 = $2\frac{1}{2}$ से. मी. और 37 से 36 की ओर रेखा खींची ।

22—38 = 2 से. मी. और 23—39 = 5 से. मी. ।

23—H = 1 से. मी. बिन्दु H को नीचे की ओर समकोण बनाती हुई रेखा से मिलाया ।

K—40 = 0—3 का $\frac{1}{4}$

नोट—

(अ) आस्तीन की कटिंग सिंगल ब्रैस्ट कोट के ही समान ।

(व) इस चित्र में विना जोड़ की पीठ की कटिंग का नमूना दिया गया है और पैटर्न के द्वारा कटिंग का तरीका बतलाया है । चित्र में देखकर भली प्रकार समझले कि 0—8 रेखा पर जोड़ नहीं आयेगा ।

फैशनेबल बुशशर्ट

लम्बाई

सीना

कमर

सीट

72 सं० भी० 92 सै० मी० 81 सै. मी. 96 सै. मी.

पीठ चौड़ाई

कमर ऊँचाई

18 से० मी०

41 सै० मी०

पीछे का भाग (पीठ) —

0—1 = पूरा लम्बाई + 1 सै. मी. = 73 सै. मी. ।

0—2 सीने का $\frac{1}{4}$ अथवा स्केल का $\frac{1}{2}$ = 23 सै० मी० ।

0—3 कमर ऊँचाई का नाप = 42 सै. मी. ।

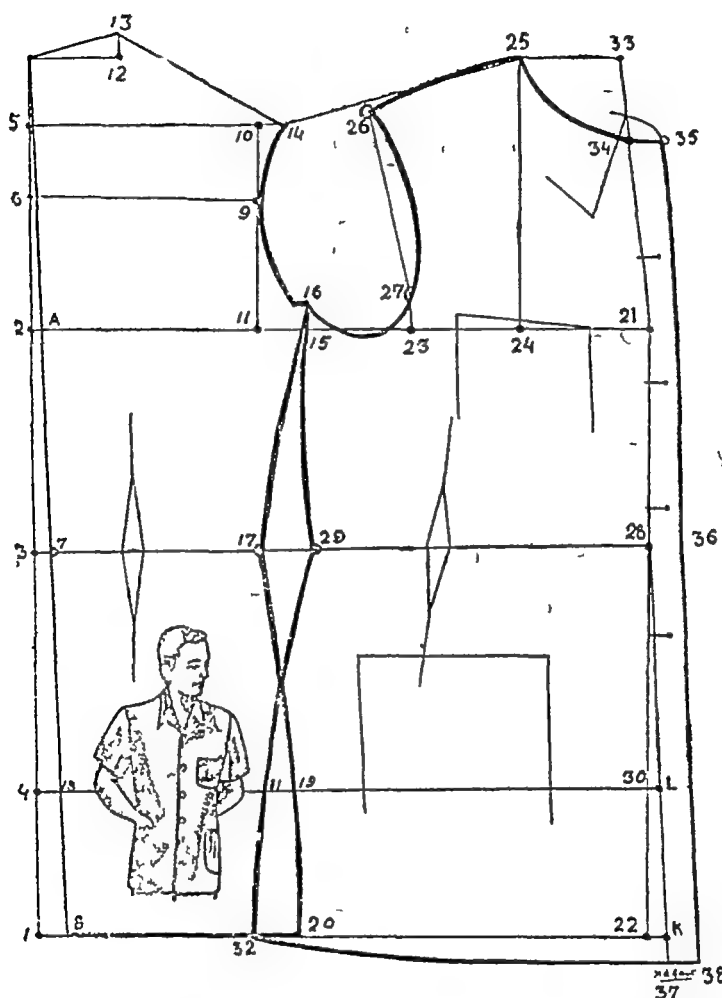
4—3 = 0—3 का $\frac{1}{2}$

0—5 = 0—2 का $\frac{1}{4}$ = 6 सै. मी. ।

बिन्दु 6, 0—2 के मध्य में है ।

0—5—6—2—3—4—1 पर समकोण में रेखा खींची ।

फैशनेबल—बुशशर्ट



3—7=1 सै. मी. चित्रानुसार 0—8 को सीधी रेखा से 0—8 रेखा पर कपड़े का परत रहेगा । मिलाया ।

बिन्दु 6 की अन्दर की रेखा से 9 पीठ चौड़ाई $+ \frac{1}{2}$ से. मी.

बिन्दु 9 को ऊपर की ओर 10 तथा नीचे की ओर 11 से 0—12 सीने के नाप का $\frac{1}{2} = 7\frac{1}{2}$ से. मी । मिलाया ।

12—13=2 से. मी. और 10—14=1 से. मी. ।

15—A सीने का $\frac{1}{4} = 23$ से मी ।

15—16=1 से मी मुढ़े का आकार 14—16 बनाया ।

7—17 सीने का $\frac{1}{6} + 4$ से० मी० = 20 से० मी० ।

18—19 = 7—17 + 1 सै० मी० = 21 सै० मी० ।

पीठ की बगल का आकार 16—17-19—20 बनाया चित्रा-
नुसार 1 सै० मी० का डाट ।

आंगे का भाग—

21—A = सीने का $\frac{1}{2} + 6\frac{1}{2}$ सै० मी० = 51 $\frac{1}{2}$ सै० मी० ।

22 को 21 से समकोणित रेखा से मिलाया ।

21—23 सीने का $\frac{1}{4} - 2$ सै० मी० = 21 से० मी० अथवा स्केल
का $\frac{1}{4} - 2$ सै० मी० ।

24—23 = स्केल का $\frac{1}{6}$ अथवा सीने का $\frac{1}{12} + 2$ सै० मी० = 10

24—25 सीने का $\frac{1}{4} + \frac{1}{2}$ सै० मी० = 23 $\frac{1}{2}$ सै० मी० । सै० मी०

चित्रानुसार 25—14 को मिलाया ।

25—26 = पीठ का भाग 13—14 से $\frac{1}{2}$ सै० मी० कम ।

विन्दु 26 रेखा से $\frac{1}{2}$ से० मी० नीचे है ।

23—27 = 2 या 2 $\frac{1}{2}$ सै० मी० और 26—27 रेखा खींची ।

मुढ़े का आकार 26—27—16 चित्रानुसार बनाया ।

28—29 कमर के नाप का $\frac{1}{2} + 8$ से० मी० — 17—7 ।

K—22 = 1 से० मी० और 28 से K तक चित्रानुसार रेखा
31—30 सीट का $\frac{1}{2} + 6$ से० मी० — 18—19 । खींची ।

सामने के भाग की बगल का आकार 16-29-31-32 बनाया ।

K—32 जितना कर्व बनाने में आये उतना ।

33—25 सीने का $\frac{1}{12} = 8$ सै० मी० ।

33—21 को चित्रानुसार मिलाया ।

33—34 सीने का $\frac{1}{12} = 8$ सै० मी० ।

35—34 = 2 या 2 $\frac{1}{2}$ से० मी० तथा 28—36 = 2 से० मी० ।

37—K = 2 से० मी०, 38—37 = 2 से० मी० ।

चित्रानुसार 1 सै० मी० का डाट लगाये ।

आस्तीन तथा कालर कमीज के अनुसार रखें ।

परीक्षा प्रश्नपत्र

सैकण्डरी स्कूल, हायर सैकण्डरी (प्रथम भाग) और
हायर सैकण्डरी परीक्षा, १९६६

कला एव उद्योग (ARTS AND CRAFTS)

सिलाई कला
(TAILORING)

समय : 2½ घंटे

पूर्णाङ्क—40

निर्देश:—

- (i) रेखाचित्र बनाने हेतु, दी गई उत्तर-पञ्जिका के आकार के अनुसार कोई उचित 'पैमाना' मान लीजिये किन्तु चित्र के शीर्ष पर उसका निदर्शन अवश्य कीजिये।
- (ii) अधिक छोटे चित्रों में अङ्क कम दिये जाते हैं; यह ध्यान में रखते हुये अधिकतम बड़े आकार के चित्र बनाईये।
- (iii) रेखाचित्र की रचना-विधि पृथक् पृष्ठ पर अथवा चित्र पर ही लिखिये।
- (iv) उस रेखाचित्र में कोई अङ्क नहीं दिये जायगे जिसके शीर्ष पर किसी भी पैमाने का संकेत नहीं किया गया है अथवा जो सांकेतिक पैमाने के अनुसार नहीं बनाया गया है।

1. "टांका सीवन-उद्योग का मूल है।" इस उक्ति की सत्यता सिद्ध कीजिये तथा तुरपन, बखिया तथा काज के टांकों की सीवन-उद्योग में उपयोगिता बताइये। 6

2 सीवन-उद्योग में ग्राहकों के नाप लिखने के सिद्धान्तों पर प्रकाश डालिये।

3 निम्नलिखित नापों के आधार पर एक मनीला शर्ट का रेखाचित्र प्रस्तुत कीजिए :— 8

सीना 36", गला 15", कंधा चौड़ाई 8½", लम्बाई 30",
आस्तीन 10",

4 निम्नलिखित नापों के आधार पर एक 'ब्लाउज' का रेखा चित्र प्रस्तुत कीजिये:—

लम्बाई 16", सीना 30", कमर 26", कमर ऊँचाई 14", गला 15", कंधा चौड़ाई 6".

5. निम्नलिखित में से किन्हीं चार पर संक्षिप्त टिप्पणियाँ लिखिये— 6

(i) टेनिस कॉलर, (ii) मिन्टन क्लॉथ, (iii) थ्रोट टेन्शन डिवाइस, (iv) स्लीव बोर्ड, (v) इंग्लीश लैपल, (vi) कपड़े का फेस ।

6. निम्नलिखित वस्त्रों के लिए कपड़े की आवश्यक मात्रा बताने के सूत्र लिखिये तथा उदाहरण देकर उन्हें समझाइये—

(i) ब्लाउज, जबकि कपड़े का अर्ज 36" हो । 2

(ii) कलीदार कुरता, जबकि कपड़े का अर्ज 50" से 54" हो । 2

(iii) सादा फ्रॉक, जबकि कपड़े का अर्ज 27" हो । 2

1970

(नोट—निर्देश: 1969 वर्ष के प्रश्न-पत्र के अनुसार ही हैं ।)

1. एक कलीदार कुरते का (लखनवी कुरते का) चित्र बनाइये और यह भी बताइये कि इसको बनाने में कितना कपड़ा चाहियेगा जबकि कपड़े का पना 45" हो । 8

लम्बाई 36", कंधा 8½", आस्तीन 25", गला 15", सीना 36" ।

उपरोक्त वस्त्र को पहनने के लिए उपयुक्त ऋतु कौन सी है ? उस ऋतु के अनुसार उपयुक्त कपड़े का नाम भी लिखिये ।

2. नीचे दिए हुए नाप के अनुसार एक चूड़ीदार पाय-जामें का चित्र बनाइये— 7

घुटने की लम्बाई 26", पूरी लम्बाई 40" सीट 36", लवण घेर (घाई) 12½", पिंडली 13", एडी. 12½" ।

3 निम्नलिखित पोशाके बनाने के लिए कौन-कौन से नाप लेने की आवश्यकता होती है ? नियमानुसार (क्रमानुसार) लिखिये— 6

(i) मनीला बुश-शर्ट । (ii) सलवार ।

(iii) पायजामा ।

उपरोक्त पोशाको में से किसी एक पोशाक के नाप लेने की विधि का वर्णन कीजिये ।

4 आपकी सिलाई की मशीन में निम्नलिखित होने वाली खराबियों को किस प्रकार ठीक करेंगे ? समझाकर लिखिये (कोई तीन) — 6

(1) कपड़े का आगे नहीं खिसकना ।

(ii) कपड़े का इकट्ठा होना । (iii) नीचे गुच्छो का पड़ना

(iv) असमान टाँके आना ।

5 पोशाको में 'पैबन्द' का क्या महत्व है ?

पैबन्द कितने प्रकार के होते हैं ?

पैबन्द किस प्रकार लगाये जाते हैं, सविस्तार लिखिए ।

6 आपकी कक्षा में बीस विद्यार्थियों के लिये 20 टेबले हैं । प्रत्येक टेबल पर एक टेबलपोश रखना है । अगर आप को 1½ मीटर पने का 20 मीटर कपड़ा दिया जाये और यह कहा जाये कि प्रत्येक विद्यार्थी एक-एक मीटर कपड़ा काटे तो बताओ कितने विद्यार्थी उपरोक्त टेबलो के लिए कितने टेबलपोश काटेंगे । 5

1971

(नोट—निर्देश : 1969 वर्ष के प्रश्न-पत्र के अनुसार ही है ।)

1 निम्नलिखित नापो के आधार पर एक पूरी आस्तीन के फमीज का चित्र सभी आवश्यक भागों (आस्तीन, कफ, कालर, तीरा व जेब) सहित बनाइये—

लम्बाई=80 से मी, सीना (चेस्ट)=90 से. मी., कंधा

(शोल्डर)=42 से. मी., पूरी आस्तीन=58 से मी., गला (गर्दन)
=36 से. मी., कमर ऊँचाई=42 से. मी. ।

2. निम्नलिखित नापों के आधार पर एक जनाने प्लेटदार पायजामे का चित्र बनाइये—

लम्बाई=90 सै. मी , सीट=80 सै. मी., घुटना-लम्बाई
50 सै. मी ।

या (Or)

निम्नलिखित नापों के आधार पर चूड़ीदार पायजामे का
चित्र बनाइये :—

लम्बाई=102 से. मी., घुटना लम्बाई=60 से. मी., सीट=
90 से. मी., लवण घेर (घाई)=32 से., मी., पिण्डली=33½
से. मी , एडी=32 से. मी. ।

3 निम्नलिखित नापों के आधार पर एक साधारण फ्राक
का चित्र सभी आवश्यक भागों सहित बनाइये :—

लम्बाई=55 से. मी., चोली लम्बाई=27 से मी. छाती=
60 से. मी., कमर=55 से. मी., कन्धा (शोल्डर)=23 से मी.,
आस्तीन=15 से. मी. ।

4. निम्नलिखित पोशाकों में कितने कितने कपड़े की आवश्यक-
कता होगी ? पूर्ण विधि पूर्वक लिखिये । 6

(अ)पैन्टनुमा पायजामा (साधारण ऊँचाई के पुरुष के लिये) ।

(ब) जनाना कुरता (साधारण ऊँचाई की महिला के लिये) ।

(स)सलवार (साधारण ऊँचाई की महिला के लिये) ।

5. निम्नलिखित में से किन्हीं तीन की परिभाषा लिखिये:—6

(अ) गुनिया (स्क्वायर),

(ब) घुटना-गद्दी,

(स) मेजर-टैप,

(द)ट्रायल ।

6. आप नापों के सिद्धान्त से क्या समझते हैं ? पूर्णतया समझा
कर लिखिये । 6

